

Année 1907

Année 1907

THÈSE POUR LE DOCTORAT EN DROIT

présentée et soutenue, le Jeudi 12 Décembre 1907, à 1 heure

PAR

Edouard SERLOOTEN

De l'Industrie à Domicile

DANS

l'Arrondissement d'Hazebrouck

Président : M. RAOUL JAY

Assesseurs : { M. PERREAU
 { M. TRUCHY

LILLE

Imprimerie G. SAUTAI, 14, rue des Fossés

1907



Digitized by the Internet Archive
in 2026

Année 1907

Année 1907

THÈSE POUR LE DOCTORAT EN DROIT

présentée et soutenue, le Jeudi 12 Décembre 1907, à 1 heure

PAR

Edouard SERLOOTEN

De l'Industrie à Domicile

DANS

l'Arrondissement d'Hazebrouck



Président : M. RAOUL JAY

*Assesseurs : { M. PERREAU
 { M. TRUCHY*

LILLE

Imprimerie G. SAUTAI, 14, rue des Fossés

1907

UNIVERSITÉ DE PARIS

FACULTÉ DE DROIT

THÈSES DE DOCTORAT

La Faculté n'entend donner approbation ni improbation aux opinions émises dans les thèses ; ces opinions doivent être considérées comme propres à leurs auteurs.

MEIS ET AMICIS

De l'Industrie à Domicile

DANS

l'Arrondissement d'Hazebrouck



INTRODUCTION

De l'industrie à domicile

SECTION I

Sa place dans l'Evolution Industrielle

L'organisation industrielle a passé par diverses formes qui se sont succédées depuis la préhistoire jusqu'à nos jours. Il est impossible d'assigner à chacune d'elles une période chronologique quelconque ; ce travail de lente substitution s'est accompli sans que jamais la forme nouvelle ait complètement détruit l'ancienne.

Les types successifs de cette évolution ont été nettement dégagés ; ils se ramènent à cinq :

- 1° L'industrie du foyer.
- 2° Le travail loué.
- 3° Le métier.

4° L'industrie à domicile.

5° La fabrique (1).

A l'origine, la famille — comprise au sens très large de groupement des parents et des serviteurs — travaille pour subvenir à tous ses besoins : fait son pain, laboure et sème, élève les bestiaux, construit, file et tisse le lin et la laine, prépare le cuir et coud les chaussures, taille les vêtements. L'industrie domestique transforme pour l'usage de la maison les matières premières qu'elle a elle-même produites.

Bientôt, l'ouvrier plus habile se détache du foyer et se fonde une existence indépendante ; « il va en journée ». Il exerce son art sur une matière première qui ne lui appartient pas ; le producteur qui la lui fournit sera en même temps le consommateur du produit transformé.

Plus tard seulement, apparaît le métier, exercé par l'artisan. Ce qui le caractérise, c'est que le producteur travaille pour le client ; il est en possession de tous les moyens de production et se charge lui-même de l'écoulement de ses produits, dans les marchés et foires.

Mais le marché s'élargit ; de local il devient national et même international : L'artisan ne peut plus commander ses vastes débouchés. Le rôle commercial de

(1) Karl Bücher : *Les formes d'industrie dans leur développement historique*. Revue d'Economie politique, 1892, page 628.

l'entrepreneur surpasse ses capacités ; le capital intervient ; le marchand apparaît. Il organise la vente, c'est pour lui désormais que l'artisan travaillera. Nous arrivons dans la période de l'industrie à domicile ; le producteur autonome s'achemine vers le salariat.

Sous forme de marchandises, le produit industriel devient un capital, c'est-à-dire qu'il devient une source de profits pour un ou plusieurs intermédiaires.

En dernier lieu, vient l'usine.

Ce qui différencie l'industrie à domicile, ou, comme l'appelait le Play, la « fabrique collective », de l'usine, c'est que, dans la première, le capital ne s'est emparé que de la vente des produits, tandis que dans la seconde il s'est emparé de toute la production.

Dans l'usine, l'entrepreneur organise tout le procès de la production, il réunit des ouvriers différents d'après un plan préconçu, et en constitue un corps organisé qu'il soumet à une rigoureuse discipline, il les rassemble dans ses propres ateliers, leur fournit divers moyens de production mécaniques, et décuple ainsi leur capacité de travail.

Ce serait une erreur de croire que chacune de ces formes a éliminé définitivement les formes antérieures ; elles coexistent. Bien que de nos jours l'usine soit le mode caractéristique de l'industrie, toutes les formes antérieures se retrouvent encore, il en est même une qui, dans les pays de grand développement industriel, tend à reprendre une vie nouvelle, provoquée sans doute par

l'intervention du législateur dans l'organisation du travail : c'est l'industrie à domicile.

Si l'on considère l'origine des industries à domicile, on constate en règle générale qu'elles sont sorties de l'industrie domestique des campagnes, ou qu'elles sont une déformation du métier de l'artisan urbain qui louait jadis ses services au client ou lui vendait ses produits.

Il en est aussi qui ont une origine différente ; qui sont primaires, c'est-à-dire qui se sont établies dès le principe dans une contrée avec le caractère d'industrie à domicile salariée. Beaucoup d'industries de ce genre ont succédé à d'autres de même nature, ruinées par le machinisme, principalement au tissage à domicile et à la fabrication des dentelles à la main.

On cite généralement comme s'étant ainsi substitués à des industries ruinées, la cordonnerie en Bohême, la fabrication des cigares dans certaines régions de l'Allemagne, la couture, la broderie, le cousage de gants, un peu partout.

Au cours de cette étude, nous rencontrerons des cas semblables. Nous verrons la cordonnerie s'établir sur les centres délaissés par le tissage à domicile, la couture et le découpage des dentelles mécaniques envahir les domaines évacués par la fabrication de la dentelle à la main.

Par un singulier phénomène de régression, on voit même certaines industries à domicile s'établir sur les ruines de la fabrique. Ce retour offensif du travail en

chambre a été constaté dans la couture, dans la lingerie, dans la broderie. Les industries à domicile ont donc des origines bien diverses ; leur persistance et leur vitalité s'expliquent surtout par les avantages commerciaux de ce mode d'exploitation.

SECTION II

Avantages Commerciaux

On a depuis longtemps mis en lumière les divers chefs d'infériorité de l'usine à l'égard de l'industrie à domicile. Les causes économiques qui expliquent la persistance de cette forme d'industrie entre la grande fabrique et le petit métier indépendant prennent de nos jours une importance croissante.

En distribuant de l'ouvrage au dehors, l'entrepreneur épargne les dépenses d'installation d'un grand atelier, les charges de l'outillage, les frais de loyer, d'impôts, d'assurances, de combustible, d'éclairage, etc.

Il se dispense même des frais de surveillance ; contre les malfaçons, il est protégé par le contrôle des intermédiaires chargés de recevoir les produits.

L'entreprise échappe à toutes les prescriptions de la législation protectrice des travailleurs — accidents du travail, réglementation de la durée du travail, repos du dimanche.

La patente frappe les industriels en proportion, soit de la ville où ils exercent leur profession, soit du nombre de leurs ouvriers : On ne connaît pas le nombre des ouvriers à domicile de l'employeur. De tous ces côtés, il échappe au fisc. Grâce à ces avantages qui lui permettent de faire des prix très bas, l'entrepreneur de la fabrique collective défie la concurrence et devient le maître du marché.

Aussi conçoit-on facilement qu'il tienne à maintenir un mode de production qui sert si bien ses intérêts.

SECTION III

Les formes de l'Industrie à domicile

Le travail à domicile peut se présenter sous diverses formes : D'abord l'Industrie à domicile tributaire du commissionnaire.

L'indépendance de l'artisan y est restreinte à tout ce qui a trait à la production : il fabrique selon sa propre

initiative et comme il lui convient. Mais, la partie commerciale de l'entreprise, le placement des produits, lui échappe. Il est séparé du consommateur par le commissionnaire, par l'entremise duquel la production s'écoule sur le marché.

Cette forme, nous la rencontrerons au cours de cette étude, dans la fabrication de la dentelle à la main.

Le type le plus répandu de l'industrie à domicile, le seul qui constitue vraiment un aspect de la grande industrie, est ce qu'on a appelé : l'Industrie à domicile « salariée ».

Ici, le capitaliste assume la direction technique de l'industrie en même temps que sa direction commerciale. Il ne se contente pas de s'interposer entre l'artisan et le consommateur pour l'écoulement des marchandises, il ne se contente pas d'organiser la vente, il règle encore les procédés de travail. Pour diminuer son prix de revient, il impose aux ouvriers des procédés nouveaux. L'employeur fournit la matière première : cuir, jute, coton, lin, laine. Souvent il fait subir à la matière première une préparation dans son établissement : C'est ainsi que dans l'industrie de la chaussure, la coupe se fait en atelier, de même dans la confection de vêtements ; dans l'industrie du tissage à domicile, la chaîne est ourdie à l'atelier de l'employeur. Celui-ci organise aussi une certaine division du travail qui lui permet, par la facilité de la tâche restant à faire, de trouver une main-d'œuvre nombreuse et à bas prix.

Sous cette forme, l'artisan est dépendant à la fois dans l'exécution et dans l'écoulement des produits : Le grand fabricant, pour employer l'expression de Karl Marx, le « dirige par des fils invisibles ».

Le travailleur a perdu toute son autonomie et devient un ouvrier assimilable à l'ouvrier de fabrique.

LIVRE DEUXIÈME

De l'industrie à domicile dans l'arrondissement d'Hazebrouck

La région d'Hazebrouck est surtout une région agricole. C'est le pays des « grasses et plantureuses campagnes de Flandre, où herbes, hommes et animaux poussent à l'envi et grossissent à plaisir », où la culture et l'élevage constituent la principale source de richesses.

L'industrie y tient néanmoins une place sérieuse et qui tend à grandir. Il nous suffira de signaler La Gorgue-Estaires, Merville, Hazebrouck et Bailleul, où les industries textiles ont pris un grand développement, et qui même sont devenus des centres importants du tissage de toiles.

Si l'on s'éloigne de ces villes en remontant vers le Nord de l'arrondissement, on ne trouve aucun signe ex-

térieur d'activité industrielle. Plus d'industries mécaniques : il semble que la campagne soit exclusivement agricole.

La culture, pourtant, n'accapare pas tous les bras ; les bras, au contraire, ont une tendance à s'éloigner d'elle. C'est dans cette campagne à population très dense qu'une nombreuse main-d'œuvre est employée par le travail à domicile : par le tissage et la chaussure.

Ces deux industries ne sont pas les seules. La main d'œuvre est sollicitée de divers côtés encore par : la confection des vêtements, le découpage de dentelles mécaniques, la fabrication de la dentelle à la main.

Mais les dernières appellent exclusivement une main-d'œuvre féminine, qu'elles rémunèrent d'ailleurs de façon dérisoire. C'est qu'en effet, la base de la rémunération du travail féminin, ce n'est ni l'estimation de l'effort produit, ni le coût de la vie, mais cette idée que le salaire de la femme n'est qu'un salaire d'appoint venant ajouter aux ressources de la famille.

Nous étudions spécialement ici, le tissage à domicile et la confection à domicile des chaussures, parce que ce sont les industries les plus importantes par le nombre d'ouvriers employés, qu'elles appellent principalement une main-d'œuvre masculine, et que seules, elles sont capables d'assurer l'existence de la famille des travailleurs qui s'y adonnent.

On nous permettra de passer sur les autres sans beaucoup nous étendre.

PREMIERE PARTIE

CHAPITRE I.

La confection des vêtements

Dans les trente dernières années, cette industrie a pris un essor considérable. Les costumes tout faits sont d'un usage courant, et pour faire face aux besoins d'une clientèle tous les jours grandissante, le nombre des confectionneurs et des ouvrières s'est beaucoup accru.

Cette industrie s'est plutôt localisée dans la campagne lilloise, et si l'arrondissement d'Hazebrouck possède un certain nombre d'ouvrières qui s'y adonnent, on les trouve surtout sur les confins de l'arrondissement de Lille.

En 1875, Merville était le seul centre où l'on confectionnait des vêtements. Depuis, ce travail a pénétré de proche en proche ; beaucoup de localités comptent quelques ouvrières, mais on ne peut vraiment citer comme centres occupant une main-d'œuvre relative-

ment importante que Merville, Vieux-Berquin, Neuf-Berquin.

Le travail est fourni par de grands confectionneurs, soit de Lille, soit de Calais.

Il est à remarquer même que dans beaucoup d'endroits cette industrie n'a pas réussi à s'implanter d'une façon durable, de sorte qu'on peut dire qu'en dehors des villes déjà citées et dépendant de l'Industrie Lilloise, le nombre des ouvrières est infime.

La distribution de l'ouvrage se fait par des sous-entrepreneurs : l'employeur le leur remet, ils s'engagent à le rendre tout fait.

Le sous-entrepreneur est tantôt un petit commerçant, un messenger, simple intermédiaire entre le patron et l'ouvrière, qui prend l'ouvrage à un certain prix, le distribue aux travailleurs et le rapporte, achevé, à l'atelier de l'entrepreneur.

Son bénéfice consiste dans la différence entre le prix que lui paie l'employeur et le prix qu'il paie aux ouvrières : il gagne d'autant plus qu'il rogne davantage les salaires.

Tantôt c'est une ouvrière travaillant elle-même dans la profession. Elle se fait adresser plus d'ouvrage qu'elle ne peut en faire et en distribue une partie à ses voisines. C'est à elle que l'employeur paiera ; elle réglera ensuite ses ouvrières, mais en exerçant une certaine retenue.

Il est à noter dans cette industrie que chaque région

s'est spécialisée. Dans telle commune, on fait le veston, ailleurs, le pardessus, ou le gilet, ou le pantalon, ou les vêtements de toile ; cela rend l'apprentissage beaucoup plus facile.

A Merville et à Neuf-Berquin, on fait le vêtement de chasse et le veston d'alpaga. Les autres parties du vêtement, pantalon, pardessus, gilets, sont distribués dans la région Lilloise.

Il est difficile d'indiquer des salaires rigoureusement exacts, car il faut tenir compte de l'assiduité des uns et du moins grand acharnement des autres.

On peut affirmer, néanmoins, que les salaires hebdomadaires moyens, varient, pour le plus grand nombre, de 10 francs à un peu plus de 5 francs : soit une moyennede 8 francs, c'est-à-dire 1 fr. 10 pour une journée de travail de 10 à 12 heures. (1)

CHAPITRE II

Le découpage des dentelles mécaniques

Cette industrie est relativement récente. Depuis l'immense développement qu'a pris la fabrication des

(1) C. J. Dorchies. Thèse. Lille 1907. *De la confection à domicile des vêtements pour hommes dans la Campagne Lilloise.*

dentelles mécaniques, les industriels calaisiens ont dû chercher pour le finissage, une main-d'œuvre nombreuse. Ils fournissent à des multitudes d'ouvrières des campagnes une occupation à domicile. La dentelle aux fuseaux a reculé devant la terrible concurrence du métier, et la main-d'œuvre qu'elle rémunérait insuffisamment l'a abandonnée pour se livrer au découpage des dentelles mécaniques.

L'une s'est établie sur les ruines de l'autre.

Ce qu'on appelle communément le « nettoyage » des dentelles, comprend deux opérations : l'effilage et le découpage.

1° *Effilage* : Une pièce de dentelles sortant du métier se compose de petites bandes, de largeur variable suivant la fabrication, et reliées entre elles par des fils. Il s'agit de séparer ces bandes en tirant le simple fil qui les retient. Si l'on prend comme dimensions moyennes, des bandes de 3 centimètres dans une pièce d'une largeur de 4 m. 25 cent., on en trouvera
$$\frac{4.25}{0.03} = 140.$$

Autant de fils qu'il faudra retirer sur une longueur variable suivant les pièces, de 11 à 20 mètres. Cette opération se fait à l'aide d'un petit crochet et se paie de 0 fr. 15 à 0 fr. 18 cent. les 100 mètres.

2° *Découpage* : Les différents motifs du dessin, (fleurs, pois, carrés, etc.) sont formés sur la trame du fond par des fils qui vont d'un motif à un autre en les reliant et qu'il faut supprimer.

C'est en cette suppression que consiste le découpage.

Le découpage se fait à l'aide d'une petite paire de ciseaux presque pareils aux ciseaux de couturière. Les pointes en sont arrondies afin de ne pas entrer dans la dentelle, ni l'endommager. Les fils reliant une fleur à l'autre, il faut deux coups de ciseaux pour les supprimer. Le travail se paie précisément sur la base du « clip », mot anglais désignant au sens propre : le bout de fil qui tombe. Un fabricant sait par avance, combien il faut donner de coups de ciseaux pour découper une pièce d'un dessin déterminé.

Ce travail se paie de 0 fr. 06 à 0 fr. 08 cent. les 1000 « clips » suivant les difficultés du travail.

Le découpage à la main s'applique aux seuls dessins compliqués : Dans les dentelles communes, dont le dessin est une disposition géométrique, on peut recourir au découpage à la mécanique, au moyen d'une machine coûtant une quarantaine de francs : Ainsi pour les carrés, et les pois par exemple.

Ce travail est beaucoup moins rémunéré : 0 fr. 04 cent. les 1000 « clips ». Il se fait dans l'atelier d'un sous-entrepreneur, moyennant salaire fixe pour la journée de durée légale, après quoi les ouvrières emportent de l'atelier, de l'ouvrage pour le soir, à domicile.

Des ateliers de ce genre existent à Hazebrouck ; partout ailleurs, on découpe chez soi : Ainsi en est-il à Stenvoorde, Merris, Meteren, Sailly-sur-la-Lys.

Des deux opérations précitées, la première se fait

chez l'entrepreneur ou le sous-entrepreneur. L'effilage terminé, celui-ci distribue les bandes à découper aux ouvrières qui veulent s'en charger.

L'entrepreneur est toujours un commerçant qui s'en va lui-même, prendre à Calais l'ouvrage à distribuer. Des ouvrières lui prennent plus d'ouvrage qu'elles n'en peuvent faire et se font sous-entrepreneurs.

Dans tous les villages, le travail n'arrive aux ouvrières qu'en troisième main. Du patron de Calais il passe aux mains d'un entrepreneur qui le remet à un sous-entrepreneur de village : deux intermédiaires qui prélèvent la part du lion.

Que rapporte en moyenne ce travail ? La réponse à cette question n'est pas aisée.

Au cours de notre enquête nous nous sommes heurté au silence prudent des sous-entrepreneurs, à une ignorance incroyable de la part des ouvrières. Plus d'une fois il nous est arrivé d'entendre des réflexions de ce genre : « Combien nous gagnons ? Cela dépend. On nous paie quelques jours après que la pièce est terminée, et le prix varie suivant les pièces. Nous connaissons rarement à l'avance le prix qu'on nous paiera à l'achèvement du travail qu'on nous propose. Cela fait parfois 0 fr. 75, par jour, d'autres fois 0.50, 0.40, d'autres fois aussi 1 franc. »

Une ouvrière nous a même affirmé qu'après un travail de quinze jours — admettons qu'elle n'ait travaillé que trois heures par jour — elle avait touché 41 sous. Après quoi, elle avait cessé, — ce qui s'explique !

Pour connaître la base de la rémunération, il nous a fallu nous adresser à un fabricant de Calais, de qui nous tenons les tarifs cités plus haut.

Quoiqu'il en soit, aux yeux des ouvrières, le travail est payé à la pièce. Pourquoi les prix varient-ils avec les pièces ? Elles supposent que c'est à cause de la difficulté plus grande mais ne cherchent pas à connaître la base exacte de la rémunération.

Beaucoup de sous-entrepreneurs même ne connaissent pas — ou feignent de ne pas connaître — la base de la rémunération. Aussi les prélèvements qu'ils opèrent changent-ils suivant les besoins, et suivant l'inspiration du moment.

D'un pays à l'autre, les salaires diffèrent. A Dunkerque et à Calais, où il n'y a qu'un intermédiaire, les ouvrières arrivent à gagner de 1 fr. 25 à 2 francs par jour. Pour un travail de 12 heures, à Hazebrouck et à Meteren, elles arrivent à 1 franc ; à Merris, à Steenvoorde et dans la plupart des communes, elles arrivent difficilement à 0 fr. 75, la moyenne tombe couramment à 0 fr. 50.

La cause de cete inégalité dans les salaires est visiblement dans le nombre des intermédiaires et dans leur plus ou moins grande voracité. Ceux-ci suffisamment rétribués, de l'avis autorisé d'employeurs, il ne devrait jamais rester à l'ouvrière moins de 0.80 à 1 fr. par jour.

SECTION III

La fabrication de la Dentelle à la main

La fabrication de la dentelle à la main fut longtemps une industrie florissante. C'était le métier féminin par excellence : sa nature même se conciliait admirablement avec les obligations de la vie de famille et les occupations du ménage ; il commençait dès l'enfance et se poursuivait jusque dans l'extrême vieillesse, soit à la maison, soit le plus souvent en plein air.

L'on aimait à voir la dentellière « assise sur le pas de sa porte, son métier devant elle, et manœuvrant avec une dextérité vertigineuse les centaines de fusaux dont le savant entrecroisement à chaque point arrêté par l'épingle, constitue le tissu léger que tous connaissent, les dames pour s'en être parées, leurs maris pour en avoir payé » (1). Ce spectacle aujourd'hui devient plus

(1) Fernand Engerand, député du Calvados « La dentelle à la main », publication de l'*Action Populaire*, p. 10.

rare, il commence même à prendre un certain cachet d'antiquité.

Une crise extraordinaire a frappé cette industrie. On l'attribue à la concurrence terrible de l'industrie mécanique et l'on fait ressortir que les métiers de St-Pierre-lez-Calais fabriquent à des prix dix fois moindres des dentelles d'imitation. Le préjudice est considérable. Mais il faut se garder d'imputer à la concurrence mécanique l'unique responsabilité de la crise ; la mode doit en prendre sa part.

Dans un rapport officiel (1) un fabricant de tulles déclarait « que jamais la dentelle mécanique n'est plus demandée qu'aux époques où la dentelle à la main est en faveur ». Le fait s'explique. Le sort de l'imitation est lié au sort de l'article imité ; il faut que la dentelle à la main soit en vogue pour que se porte l'imitation. Mais de fabrication lente, elle doit compter avec les caprices d'une mode vertigineuse dans ses évolutions : Pour les grands modèles, à peine a-t-on le temps de les faire que la mode en passe. La mécanique a le grand avantage de pouvoir du jour au lendemain, et selon le vent, changer ses dessins.

La vulgarisation d'une élégance qui se contente d'articles d'imitation, et, il faut le dire, la perfection de l'imitation, ont porté à la fabrication de la dentelle aux

(1) Rapport de M. Hénon à la Chambre de Commerce de Calais.

fuseaux, le dernier coup. C'est une industrie qui se meurt.

Elle a beaucoup périclité dans les Flandres depuis 1874. Nous assistons, en ce moment, à un léger mouvement de reprise. Il semble malheureusement que nous soyons en présence d'un mouvement factice, résultat d'une propagande menée dans les milieux aristocratiques et mondains, et qui a eu son écho devant le Parlement (2). Quoiqu'il en soit, la reprise existe et la question qui s'est posée est celle de l'apprentissage : Les jeunes générations ne savent plus faire la dentelle.

Autrefois, l'apprentissage se faisait naturellement. A dix ou douze ans, les mères l'apprenaient aux enfants : Chaque famille était une école et dans la plupart des villages à côté de l'école primaire se trouvaient des classes de dentelle.

Les écoles de ce genre abondaient. A Bailleul, il y en avait 3, il n'en restait plus qu'une il y a quelques années ; à Steenvoorde où il y en avait 3, depuis 1880 on n'en trouve plus, et de même dans tous les villages où il y en avait une, on n'en trouve plus aujourd'hui.

Délaissée par de bonnes ouvrières, la dentelle à la main ne fut plus enseignée, et beaucoup de jeunes femmes que tente la légère rémunération de ce travail ne peuvent le pratiquer faute de l'avoir appris, ou ne l'apprennent pas à cause de la longue durée de l'apprentis-

(2) Loi Engerand.

sage et par crainte de ne plus pouvoir atteindre une habileté suffisante.

Depuis la loi du 5 juillet 1903, organisant « l'enseignement professionnel de la dentelle à la main dans les écoles primaires de filles des départements où la fabrication est en usage » le recrutement a été facilité.

A Bailleul, une nouvelle école a été fondée, à Caestre aussi ; à Meteren, le conseil municipal vient de créer une école à la tête de laquelle il a mis une vieille dentellière hospitalisée.

Le nombre des élèves est grand, mais les résultats n'ont pas été ceux que l'on espérait : C'est que l'on craint que la reprise ne soit éphémère. L'usage de la dentelle à la main entre dans la consommation de grand luxe — nous ne parlons bien entendu que des grands modèles — et l'on prend d'autant plus volontiers la dentelle mécanique qu'elle imite à s'y méprendre.

En outre, les salaires sont peu élevés, et beaucoup de parents préfèrent employer leurs filles au découpage de dentelles mécaniques, travail parfois plus rémunérateur et qui n'exige aucun apprentissage.

Répartition de l'ouvrage : L'ouvrière fabrique selon sa propre initiative, mais entre elle et le consommateur se trouve le Commissionnaire, de qui elle dépend au point de vue commercial.

Le commissionnaire propose à l'ouvrière certains dessins calqués sur parchemin, elle choisit celui qui lui plaît, et achète au premier, le parchemin et le fil. Le

parchemin coûte de 0 fr. 30 à 0 fr. 50 cent. pour les dessins communs, 0 fr. 75 pour les dessins plus compliqués : on peut en faire un assez long usage.

Salaires : Ce travail est payé à l'aune et suivant les divers genres de dentelles. Il en est qui sont payées de 7 à 8 francs l'aune (1), ce sont les plus compliquées et les plus longues à faire, c'est l'exception. Le travail que l'on fait le plus communément est rétribué sur la base de 0 fr. 60 à 1 franc l'aune de 0 m. 72. Les meilleures ouvrières arrivent, pour ces dessins communs, à faire une aune par journée de 10 à 12 heures et à toucher ainsi 0 fr. 75 à 1 franc. C'est une infime minorité, et la grande généralité, la presque unanimité des ouvrières, ne travaillent qu'entre temps. Une moyenne de 7 à 8 heures par jour leur procure un gain de 0 fr. 40 à 0 fr. 50, pas davantage.

Les bonnes ouvrières sont devenues rares et quelques-unes seulement sont capables de faire le travail le mieux payé. Peut-être l'apprentissage à l'école arriverait-il à améliorer les salaires en améliorant les ouvrières. Néanmoins, quoi qu'il en soit de la qualité actuelle des ouvrières, il est difficile de s'expliquer des tarifs aussi bas en un moment où la dentelle est très en vogue. Les dentellières sont très heureuses quand, parfois, des dames de la ville viennent chez elles acheter directement

(1) Il s'agit de l'aune flamande de 0.72 centimètres. La remarque a son importance, car l'aune de Paris est de 1 mètre 19 centimètres.

quelques aunes à un prix plus élevé que celui du commissionnaire. Si l'exemple de ces dames était plus suivi, peut-être le marchand serait-il acculé à hausser ses prix, pour le plus grand bien des ouvrières.

Les produits sont donc livrés, généralement, aux commissionnaires que possèdent dans les chefs-lieux de canton des marchands de Bailleul ou de Lille.

Beaucoup d'ouvrières — les plus rapprochées de la frontière — livrent leurs dentelles en Belgique : Celles de Boeschèpe-Abeelee, Winnezele, Houtkerque et même une partie de Bailleul, vont livrer à Watou, Poperinghe et Westoutre. Outre que ces localités ne sont pas plus éloignées que les autres lieux de livraison, le travail y est payé un sou et deux sous de plus à l'aune.

Lieux de production. — Il est à remarquer qu'Hazebrouck n'a jamais eu de dentellières et que la région de Cassel n'en possède que très peu.

Bailleul est le véritable centre de production. Ses deux cantons possèdent environ 450 dentellières.

Le canton de Steenvoorde en possède 200, le canton Nord-Est d'Hazebrouck en possède une centaine.

Mais ces chiffres ne sont vrais que pour l'hiver. A partir du mois de mai, ils diminuent progressivement pour se fondre complètement du 1^{er} août au 15 octobre.

Les travaux des champs, qui se font par « bandes », en occupent beaucoup (sarclage du lin, du blé, des betteraves, conduites des pousses de houblon sur les perches).

Il ne reste pas une dentellière au moment de la cueillette du houblon — en août-septembre —, travail qui peut être fait par des personnes même très âgées.

Les salaires sont beaucoup plus élevés et le travail en plein air beaucoup plus gai.

Les chiffres cités plus haut et qui paraissent encore importants sont en baisse continue depuis vingt ans. Si la fabrication de la dentelle à la main a résisté et subsiste encore, c'est que peu de travaux sollicitent la main-d'œuvre féminine de campagnes peuplées, et perdues loin des grandes voies de communication.

Il est à souhaiter que la légère reprise actuellement constatée puisse durer, et aussi qu'elle apporte le relèvement de salaires trop inférieurs, pour un travail artistique exigeant un long apprentissage.

DEUXIEME PARTIE

Chaussure et Tissage

CHAPITRE PREMIER

Origines et lieu de production

La cordonnerie existait autrefois dans cette région comme dans tous les autres, à l'état de petit métier indépendant.

Les artisans-cordonniers étaient nombreux, ils travaillaient pour la clientèle locale, pour la « mesure » : ils ne chaussaient que sur commande et ne produisaient jamais à l'avance.

La confection, qui produit par larges séries d'articles similaires, était totalement inconnue.

Elle s'est implantée dans le canton de Steenvoorde, il y a cinquante ans à peine, et aussitôt sous forme d'industrie à domicile salariée : Des fabricants ou des en-

trepositaires fournissent des matières premières ayant subi une certaine préparation, à des ouvriers qui s'engagent à rapporter à l'atelier des chaussures finies.

Fait digne de remarque : la fabrique de chaussures n'a fait aucun tort au métier de l'artisan. Il existe encore autant de maîtres-cordonniers qu'il y a un demi-siècle et leur clientèle n'a pas été entamée. C'est que la fabrique ne s'adresse pas à la clientèle locale qui ne pourrait lui suffire et qu'elle ne pourrait satisfaire. Au travailleur des champs, il faut la chaussure lourde et solide qui peut durer plusieurs années, produit que ne peut livrer la fabrique locale.

Celle-ci, sans doute, fait presque uniquement la chaussure lourde et grossière, mais elle vise surtout le bon marché en employant une matière première de qualité médiocre ; elle ne peut satisfaire le besoin de celui qui cherche la solidité et la durabilité.

Aussi s'adresse-t-elle à la clientèle urbaine qu'attire la modicité des prix et que contente le « tape-à-l'œil ». Les marchandises s'écoulent dans tous les centres ouvriers de France et pénètrent en Algérie.

Le cordonnier indépendant n'a subi de ce fait aucune concurrence ; il a autant de raisons d'être qu'autrefois.

Les deux formes coexistent, et il n'y a pas de motif pour que dans cette région il cesse d'en être ainsi.

En 1858, un fabricant de chaussures de Lillers (Pas-de-Calais) créait à Stenvoorde un dépôt. Il choisit un maître-cordonnier, à qui il donna de l'ouvrage et qu'il chargea de recruter partout des ouvriers.

Les éléments manquaient sur place : les artisans préféraient continuer leur métier indépendant, il fallut trouver ailleurs la plupart des ouvriers. Il en vint beaucoup du pays limitrophe, de Poperinghe en particulier. Quelques cordonniers Cassellois vinrent se joindre à eux, et c'est ainsi que se forma un premier noyau d'une quinzaine d'excellents travailleurs. Ils firent école et le nombre des hommes occupés à domicile par la chaussure tripla en peu de temps.

Il accrut d'année en année, si bien qu'avant 1870 l'industrie de la chaussure était définitivement établie à Steenvoorde. Elle s'y localisa dès l'origine.

C'est de la même façon et vers la même époque que la cordonnerie s'implanta dans plusieurs villes du Nord et du Pas-de-Calais : à Fruges, à Auxi-le-Château, au Quesnoy.

Au dépôt primitif s'adjoignirent, quelques temps après, d'autres dépôts. Le succès grandissant de la confection — succès que l'on a constaté dans toutes les industries de l'habillement — provoqua l'éclosion de nombreuses entreprises qui recrutèrent leur personnel de préférence dans les localités où ce genre de travail était connu.

A partir de 1888, plusieurs maisons d'Armentières établirent coup sur coup des dépôts. On trouva aisément les ouvriers nécessaires : les cordonniers s'étaient multipliés dans les dernières années à cause de l'élévation des

salaires et à cause de la rapidité d'un apprentissage que la division du travail avait rendu très facile.

A l'origine, nous trouvons donc partout un entrepositaire intermédiaire entre le grand fabricant et l'ouvrier.

Le triomphe de l'usine sur la fabrique collective a eu sa répercussion locale. Il a inspiré à l'intermédiaire l'idée de se substituer au fabricant.

Depuis quelques années déjà, la maison qui avait fondé le dépôt primitif avait cessé toute commande dans plusieurs localités étrangères à notre région. Elle avait adopté les machines nouvelles, et les progrès mécaniques lui avaient fait substituer l'usine à l'industrie à domicile. Dans les débuts, elle avait néanmoins continué d'employer la plupart de ses ouvriers. Mais, trouvant avantage à ne plus produire qu'en fabriqué, elle délaisse peu à peu les centres qu'elle avait créés.

C'est ainsi que le dépôt originaire fut supprimé à Steenvoorde en 1894.

Pour l'entrepositaire, c'était une occasion exceptionnelle de se substituer au fabricant et de continuer la production pour son compte, quitte à trouver des débouchés. Il n'osa pas et préféra recevoir, aux conditions antérieures, les commandes d'autres maisons. Mais cet événement en fit réfléchir d'autres, et l'un d'eux, sans avoir l'occasion aussi belle, sut mettre à profit les circonstances.

La chaussure subit un long chômage qui part de la

fin de l'hiver pour continuer jusqu'en août. Les mois d'avril, mai, juin et juillet, les commandes diminuent progressivement pour devenir presque nulles.

Le patron laissait avec désinvolture les ouvriers sans travail, la situation était désastreuse pour le sous-entrepreneur. Les ouvriers louaient leurs services à la maison qui donnait le plus longtemps de l'ouvrage, mais, tôt ou tard, il fallait finir par chômer. Les travaux agricoles pouvaient les occuper à cette époque de l'année, mais avec si faible rémunération qu'ils préféraient s'abstenir. Ils chômaient ou quittaient la région pour s'embaucher dans les villes.

Il était cependant indispensable à l'entrepoteur d'avoir sous la main un personnel toujours nombreux pour l'occuper pendant la pleine saison.

Il n'y avait qu'un moyen : c'était d'employer le personnel à son compte pendant la morte-saison. C'est ce que fit l'un d'eux en 1899.

Tout en restant dépositaire d'une maison d'Armentières, au moment du chômage périodique, il continua à fournir de l'ouvrage, il se fit fabricant, chercha des débouchés, fit pour ainsi dire, pendant cette période, son éducation commerciale.

D'autres l'imitèrent, et le chômage devint presque nul. Cette situation dura peu de temps : on se lassa vite d'être à la fois dépositaire et fabricant. Le succès aidant, l'entreprise se développa si bien qu'actuellement il n'y

a plus de dépôts : plus d'intermédiaire entre l'ouvrier et le patron.

Tous les anciens entrepositaires sont devenus fabricants. La production n'est pas entre les mains de grands capitalistes, mais entre celles de petits commerçants qui se sont élevés d'un degré dans la hiérarchie sociale.

Lieux de production. — La production s'est circonscrite dès l'origine. L'industrie à domicile de la chaussure se rencontre uniquement à Steenvoorde, dans ses hameaux de Saint-Laurent et du Ryvelt, et dans les environs immédiats.

On a essayé de l'implanter dans d'autres localités. Les éléments ont manqué, et il a fallu cesser. C'est ainsi que le nombre des employeurs, qui est de quatre à Steenvoorde, s'est accru de ceux venus de bourgs voisins où ils ne trouvaient pas d'ouvriers. Ainsi en est-il pour deux fabricants de Cassel, qui occupent à Steenvoorde une trentaine d'ouvriers. La production est donc très localisée.

Il convient de signaler dès maintenant qu'il existe à Bailleul une fabrique de chaussures, mais sous forme d'usine. C'est une industrie mécanique n'employant aucun ouvrier à domicile.

Objet de la Production. — L'objet de la production a varié, surtout dans les dernières années.

Lors de l'établissement du premier dépôt, l'on faisait la belle chaussure de qualité moyenne : le « cousu-main », travail qui exigeait une certaine habileté professionnelle. Actuellement, on ne coud plus la chaussure,

on fait du « rivé », c'est-à-dire que tout ce qui autrefois était cousu, est maintenant cloué — la tige mise à part, bien entendu. — Depuis, le machinisme a accaparé peu à peu la production de qualité moyenne et n'a plus laissé à l'industrie à domicile que le travail très fin, qu'elle ne peut encore atteindre, et le travail grossier qu'elle ne peut exécuter à aussi bon compte. La chaussure à bon marché coûte aussi cher à fabriquer à l'usine que la chaussure de qualité moyenne. L'industrie à domicile n'a persisté que dans les articles de luxe et dans les articles à bon marché. A. Steenvoorde, on s'est spécialisé dans la chaussure de fatigue : le napolitain et le brodequin, qu'on est arrivé à obtenir à des prix très bas avec des salaires assez élevés.

Tous les fabricants ont fait, ces dernières années, la grosse chaussure. Une nouvelle tendance semble pourtant se dessiner depuis peu : Certains font beaucoup d'articles de fantaisie, baptisés d'une cinquantaine de noms divers. La concurrence, disent-ils, les a poussés à orienter la production de ce côté. Ils continuent néanmoins l'ancienne production, et c'est toujours la grosse chaussure qui domine, l'autre venant par surcroît.

En résumé, actuellement, la production se fait directement pour le fabricant, sans l'intervention d'aucun intermédiaire ; elle s'est localisée à Steenvoorde, et elle a pour objet la grosse chaussure dite de fatigue.

CHAPITRE II.

Recrutement et apprentissage.

Le recrutement, nous l'avons vu, fut malaisé dans les débuts. Il fallut recourir à des éléments étrangers qui formèrent un premier noyau. Mais ces difficultés disparurent bientôt, les cordonniers se multiplièrent. Les circonstances favorisèrent cette industrie.

Dans ce pays à population très dense, seuls les travaux agricoles sollicitaient la main-d'œuvre ; bien des bras restaient inoccupés. Sans doute, le tissage à domicile employait à cette époque beaucoup d'ouvriers, mais il est à remarquer que c'est précisément au moment où la chaussure prenait un grand développement, vers 1875 et 1880, que le tissage disparaissait peu à peu. Le recrutement fut facilité de ce fait.

Les industries diverses n'occupent que quelques ouvriers, ensemble une cinquantaine — c'est bien peu pour une population de 4.500 habitants —, de sorte que l'ouvrier n'a de choix qu'entre les travaux agricoles et la cordonnerie. Pour l'ouvrier habitant le bourg, le choix est aussitôt fait, et dans la population rurale même, bien des gens laissent là le travail des champs pour se mettre cordonniers-façonniers.

Aussi, le nombre des ouvriers en chaussure a-t-il accru dans des proportions considérables. Tandis que vers 1860 il n'était que d'une vingtaine, il s'élevait à quatre-vingts, vers 1880. La création de nouveaux dépôts fut un nouveau stimulant, si bien que maintenant nous atteignons le chiffre de 350 à 400 cordonniers.

Qu'est-ce qui a pâti de cette attirance de l'ouvrier vers l'industrie de la chaussure ? Ce sont le tissage et la culture.

Dans les débuts, comme nous l'avons indiqué, l'extension de la chaussure coïncidait avec une dépression du tissage. Le rapprochement entre deux dates est frappant : 1884 à 1887, disparition complète du tissage à la main dans le canton de Steenvoorde ; 1885 à 1888, création de nouveaux dépôts de chaussures, point de départ d'un grand développement de cette industrie.

Le tissage à la main déperissait. Les salaires qu'il fournissait étaient inférieurs à ceux que permettait d'atteindre la nouvelle industrie, raison déterminante pour les jeunes de faire l'apprentissage de la cordonnerie.

Plus tard, quand furent supprimés les dépôts que possédaient par-ci par-là les fabricants de toiles d'Armentières, il fallut mettre au rancart les vieux métiers à tisser, et chercher d'autres moyens d'assurer l'existence.

On devint cordonnier : c'est ainsi que vers 1890 on arrive à en compter 150.

L'accroissement constaté depuis cette époque s'est fait aux dépens de la culture.

Un travail plus agréable à faire chez soi, un gain plus élevé, ont décidé la plupart. Les cultivateurs — qui commencent à se plaindre du manque d'ouvriers — ont à ces raisons ajouté la suivante : la difficulté de trouver une maison à la campagne. A eux de se frapper la poitrine. Pour agrandir leurs fermes, ils n'hésitaient pas à abattre les habitations ouvrières entourées d'une parcelle de terre, qui pouvaient se trouver dans le rayon de leur exploitation. Ils ne s'apercevaient pas qu'en supprimant la maison, ils supprimaient l'ouvrier. C'était éloigner le travailleur agricole de son occupation, et l'obliger à loger en ville où tout l'engageait à rester. C'est d'ailleurs ce qu'il advint. L'ouvrier habita la ville et s'y employa.

En ces dernières années, même la population habitant loin du centre a fourni une quarantaine de cordonniers qui ralentissent un peu leur production au moment des grands travaux agricoles.

L'industrie de la chaussure est si solidement ancrée dans ce pays qu'à peu près la moitié des enfants en font l'apprentissage.

SECTION II.

Apprentissage.

Parfois, au sortir de l'école, à treize ans révolus, plus souvent vers quinze ou seize ans, les adolescents commencent leur apprentissage dans des conditions que nous exposerons.

Mais les difficultés du métier ne sont pas telles qu'elles empêchent un apprentissage tardif. On voit couramment des paysans délaissier la charrue pour la chaussure ; on voit bien des gens qui, pour une raison quelconque, quittent leur profession primitive, commencer un apprentissage à l'âge mûr, voire même passé la cinquantaine ! Ces cas sont fréquents.

Dix-huit mois sont nécessaires pour former un cordonnier-artisan. Il en fallait autant pour les façonniers quand leur tâche exigeait les aptitudes d'un véritable cordonnier. A l'origine, les deux métiers ne différaient guère : les diverses opérations de la production étaient sensiblement les mêmes, et les ouvriers avaient besoin d'une formation aussi sérieuse.

L'industrie de la confection, en se perfectionnant, a apporté de grands changements : Une division du travail plus étendue a simplifié les tâches individuelles.

Actuellement, un homme actif peut connaître son

métier en six mois. Il lui en faut neuf au maximum. Au bout de ces quelques semaines, sans être parfait, il sera capable de se faire embaucher. En se formant peu à peu, il pourra monter les différents degrés qui l'amèneront à faire les chaussures procurant le maximum de gain, réservées aux meilleurs ouvriers.

Dans quelles conditions se fait l'apprentissage ? Les ouvriers à domicile reçoivent chez eux les débutants. Il se passe entre le professionnel et l'apprenti un véritable contrat : Moyennant le versement d'une certaine somme, le façonnier consent à prendre chez lui le débutant, pendant un certain temps, à lui donner toutes les notions du métier, et souvent même il s'engage à l'aider pendant les premières semaines de son installation. La somme versée varie entre quarante et cinquante francs, moyennant lesquels le façonnier dresse le débutant pendant six mois.

Durant cette période, l'ouvrier qui travaille avec un apprenti prend au fabricant beaucoup plus de travail qu'auparavant, et arrive à gagner des sommes importantes. L'argent primitivement versé et ces gains supplémentaires constituent la rémunération de l'apprentissage.

Au bout des six mois, le jeune ouvrier se lance. Il va trouver un employeur. Celui-ci lui confie pour le début quelques paires de chaussures, parfois une ou deux seulement pour éprouver la qualité du nouvel arri-

vant. Si les débuts sont satisfaisants, il continue à lui donner de l'ouvrage.

L'ex-apprenti n'a plus dès lors qu'à suivre la filière. Il commence par les travaux les plus faciles et les moins payés : bottines d'enfants et de fillettes.

Puis, selon ses aptitudes et selon la rapidité de ses progrès, il passe plus ou moins vivement par les diverses catégories : bottines de femmes, de garçonnets et d'hommes, les mieux payées. Ses salaires augmentent peu à peu.

Cette ascension, si elle est normale, est loin d'être générale. Il en est ici, comme dans toutes les professions, qui restent des ouvriers médiocres. Ceux-là se cantonnent dans une fabrication correspondant à leurs capacités. Ce sont presque toujours ceux qui ont appris la profession sur le tard.

Mais un homme d'intelligence moyenne, actif, ardent au travail et ayant exercé le métier dès la jeunesse, devient toujours un ouvrier aux salaires élevés.

CHAPITRE III.

Mode de Production.

Le travail à domicile peut s'exercer de deux façons :
L'artisan peut être libre dans la production et ne dé-

pendre d'un entrepreneur ou commissionnaire qu'au point de vue commercial.

Ce mode d'exploitation devient de plus en plus rare ; dans la chaussure, il est absolument exceptionnel.

Il se rencontre encore à Paris, où des cordonniers font de la confection qu'ils écoulent à des bazars de quartier ou à des marchands forains.

A Lille aussi, l'on trouve encore le cordonnier-boutiquier qui, avec ses enfants et deux ou trois ouvriers, confectionne des produits qu'il écoulera dans sa propre boutique, ou dans les marchés.

Le mode d'exploitation qui l'emporte est celui dans lequel l'ouvrier dépend absolument de l'entrepreneur dans la production et l'écoulement de marchandises. L'employeur le « dirige par des fils invisibles », assure la direction technique et commerciale, fournit la matière première, impose ses procédés de travail. C'est l'industrie à domicile salariée ; c'est cette forme que nous rencontrons exclusivement ici.

SECTION I.

Répartition de l'ouvrage.

Dans la plupart des industries à domicile, entre l'entrepreneur et l'ouvrier, on trouve un ou plusieurs sous-

ordres : entrepositaires ou commissionnaires qui forment pour ainsi dire le trait d'union entre l'employeur et l'employé. Le patron ne connaît pas ses ouvriers, l'ouvrier ne connaît pas son patron.

Il en était ainsi autrefois. Le travail était réparti par des commissionnaires.

Depuis quelques années, nous l'avons vu, il n'y a plus d'intermédiaires. Les fabricants exploitent sur place et fournissent directement le travail à des ouvriers qu'ils connaissent. Le commissionnaire a complètement disparu.

L'ouvrage se distribue au domicile du fabricant, à des jours fixes qui diffèrent de maison à maison, pour la plupart les lundi, mardi, samedi. L'ouvrier prend de quoi travailler une semaine, en général quinze à vingt paires de souliers ; davantage s'il est capable d'en faire plus. Sauf en cas de ralentissement des affaires, et dans certaines périodes de morte-saison, on lui confie autant de travail qu'il en demande.

Il prend à l'atelier de l'entrepreneur tout ce qu'il lui faut pour parfaire la chaussure : La tige, la première semelle, la semelle, le bon bout, c'est-à-dire le bout extérieur du talon, et des morceaux de vieux cuir. A lui de fournir les clous pour assembler les parties. L'usage est que l'ouvrier rapporte à la fin de la semaine, les chaussures montées et finies.

SECTION II.

Ce qu'on fait à l'atelier.

L'énumération que nous venons de faire indique les pièces qui sortent de l'atelier. Pour être livrées sous cette forme, il a fallu qu'elle subissent une **préparation** spéciale. Ce sont ces diverses manipulations du cuir que nous voulons indiquer succinctement. Elles sont l'œuvre — sauf l'exception pour le piquage des tiges — d'ouvriers occupés à l'atelier.

1° *La Coupe.* — C'est le découpage dans le cuir de toutes les parties qui forment la tige : Le quartier, c'est-à-dire le haut de la chaussure, la partie où se fixent les boutonnieres et œillets, et la claque ou empeigne, partie destinée à être reliée à la semelle.

Ce travail exige une certaine habileté professionnelle : les patrons y attachent une grande importance à cause de l'économie qu'il permet de réaliser sur la matière première. Il s'agit d'utiliser le mieux possible le cuir fourni et d'en retirer le plus grand nombre de formes. D'un coupeur à l'autre, la différence est énorme. C'est actuellement l'ouvrage d'un employé à hauts salaires (1) et travaillant à l'atelier.

Il n'en n'a pas toujours été ainsi. Au lieu de livrer

(1) Les coupeurs gagnent six francs par jour. Il y en a 1 ou 2 par atelier.

les tiges toutes découpées et cousues, il fut un temps où les diverses pièces étaient simplement dessinées sur le cuir. Le cordonnier n'avait plus qu'à suivre les contours des dessins pour découper le nombre de pièces exigées. Travail singulièrement facilité, mais encore compliqué.

L'ouvrier cherchait alors à faire « de la gratte », c'est-à-dire à trouver un moyen de découper dans un cuir plus que le nombre de pièces indiquées. C'étaient autant de morceaux de cuir qui pouvaient lui servir personnellement sans qu'en somme il ait en rien frustré son patron.

Actuellement, toutes les parties sont coupées à l'atelier, par un ouvrier à salaires fixes.

2° *Le Brochage des Semelles.* — Opération faite à l'aide de la « machine à brocher ». C'est le découpage de la semelle, travail d'un ouvrier à salaires fixes, accompli à l'atelier.

3° *Le Brochage du bon bout.* — Même opération que la précédente, mais s'appliquant au bout extérieur du talon.

4° *Le Décorticage des vieux cuirs.* — Cette opéra-

(1) La manière la plus fréquente de faire la gratte, était de conserver le cuir fourni par le patron et de le remplacer par du cuir de qualité inférieure, acheté sur place. C'est cette pratique qui a forcé les patrons à faire la coupe en atelier.

tion se fait dans un atelier spécial que la langue du pays a baptisé du nom de « pepercott », dans lequel travaillent plusieurs ouvriers à salaires fixes.

Des chariots de vieux cuirs de toutes provenances (vieilles chaussures, vieux harnais, courroies usées, équipements militaires) y sont déchargés. Il s'agit de décomposer tous ces rebuts pour en prendre ce qui est encore utilisable. On y trouvera de quoi garnir les talons, les trépointes (pièces que l'on met entre la première et la semelle), on y trouvera parfois des bonnes premières

5° *La pose d'œillets et de boutons.*

6° *Le piquage des Tiges.* — Ces deux opérations se font ensemble. Généralement elles sont l'œuvre d'ouvrières travaillant à domicile. Nous les citons ici néanmoins parce que dans l'une des fabriques, elles se font à l'atelier.

La tige, c'est la réunion de l'empeigne et du quartier pour former le dessus de la chaussure, opérée au moyen d'une machine à coudre.

L'ouvrière qui y est employée pose en même temps les œillets et boutons. Mais c'est exceptionnellement que le piquage se fait à l'atelier.

L'opération la plus importante de celles que nous venons d'examiner est la coupe.

SECTION IV.

Ce qu'on fait à domicile

Deux genres de travaux se font à domicile : 1° *Le Piquage de Tiges*, exécuté par des ouvrières dénommées « piqueuses-chamarreuses » sur des machines ressemblant à des machines à coudre.

Elles cherchent à l'atelier le « quartier » et la « claque » et doivent les rendre réunis sous forme de « tige » qu'on livrera aux cordonniers.

2° *Le montage et le finissage*. — Lorsqu'on lui a confié toutes les pièces sus-indiquées, le façonnier doit en faire une chaussure finie.

Son travail consiste en somme, dans l'assemblage de la tige à la semelle, assemblage qui maintenant se fait exclusivement avec des clous. On ne fait plus de « cousu-main ».

Dans certaines fabriques on emploie des ouvriers différents pour le montage et le finissage. Ici, le même ouvrier fait tout. Mais fréquemment, c'est la femme du cordonnier qui finit la chaussure montée par son mari, ou l'apprenti celle montée par son maître.

En somme on peut ramener à trois — dont deux seulement nous intéressent — les catégories d'ouvriers qu'emploie la fabrique de chaussures :

- 1° Les coupeurs et ouvriers d'atelier à salaires fixes ;
- 2° Les piqueuses ou charmarreuses ;
- 3° Les cordonniers proprement dits.

Les deux dernières catégories travaillant à domicile.

Que nous sommes loin du nombre d'ouvriers qu'emploie l'usine pour la confection d'une chaussure, avec une division du travail de plus en plus étendue !

Pour le montage et le finissage, qu'un seul ouvrier fait ici, on se sert à l'usine de vingt à trente machines très spécialisées : machines à coudre les trépointes ; à coudre les semelles sur la trépointe ; à clouer les talons, à verrer, machines à déformer, à lisser, à fraiser, etc., épargnons une fastidieuse énumération.

Au lieu de la piqueuse-charmarreuse, travaillant sur son unique machine à coudre, nous trouvons une douzaine de machines diverses : machine à piquer, à « claquier », à faire les boutonnères, etc., etc.

On cite des usines où pour être achevée, la chaussure passe entre les mains de 92 ouvriers différents (1).

(1) Cf. : Aftalion : La fabrique et l'industrie à domicile dans les industries de l'habillement., pag. 177.

CHAPITRE IV

SECTION I

Frais à la charges des travailleurs

Dans toutes les industries, une grande place parmi les frais subis par les travailleurs est réservée à ceux qui résultent d'amendes, ou de pratiques dénoncées sous le nom générique de « Truck-system ».

Ici les amendes n'existent pas. Quand l'ouvrier a une formation insuffisante, ou que son œuvre comporte des malfaçons consécutives, on l'avertit bonnement du danger qu'il court d'être remercié. Si son travail donne lieu à de nouveaux reproches, il finit par être congédié tout simplement .

Quant au Truck-system, nous n'avons pas rencontré sur notre route des abus qui puissent être classés sous cette rubrique. Les paiements se font régulièrement en argent ; les fabricants de chaussures se contentent d'être

fabricants de chaussures et n'exercent aucune pression sur les ouvriers pour les forcer à se fournir à tel ou tel magasin. C'est sous cette dernière forme surtout que l'on aurait pu redouter le truck-system. De fait, on trouve un ancien dépositaire, devenu fabricant, mais resté boutiquier, qui pourrait user de ces déplorables pratiques. Mais on ne peut l'accuser de profiter de sa supériorité vis-à-vis de ses propres ouvriers pour les forcer à se fournir chez lui.

Sans nul doute, il jouit à cet égard, d'une situation privilégiée : ses ouvriers n'oseraient pas ne pas aller de temps en temps à son magasin. On ne peut néanmoins relever aucun abus à sa charge .

En sorte que les seuls frais incombant aux travailleurs sont les frais de l'outillage, et les frais d'achat des matières non fournies par le patron et indispensables à la confection.

1° *Cordonnier* : L'outillage d'installation d'un cordonnier n'atteint pas des sommes fantastiques. Les quelques instruments nécessaires lui coûtent une trentaine de francs ; leur entretien et leur usure sont presque nuls.

Mais il faut qu'il achète les matières non fournies par le patron pour la fabrication.

Ce sont : les clous, l'encre, le papier de verre.

La seule chose digne d'être relevée c'est l'achat des clous, que la hausse des métaux n'a pas manqué d'enchérir.

Le cordonnier calcule qu'au total — clous, encre, papier de verre, etc., — et en moyenne, il a 0 fr. 15 centimes de frais par paire de chaussures. Ce qui fait pour une semaine environ 2 fr. 25 à 2 fr. 75 de frais à déduire de son salaire.

2° *Piqueuse-chamarreuse* : La charmarreuse doit acheter sa machine à des prix assez élevés. Une machine perfectionnée coûte 250 francs ; on en trouve de bonnes, il est vrai, à 200 francs.

Il est rare que des ouvrières aient de quoi avancer cette somme : Il leur faut acheter à crédit, et la machine de 250 francs, livrable de suite et soldée par paiements échelonnés revient à 280 francs, celle de 200 à 230.

Ces machines demandent un entretien minutieux (graissage, huilage), mais pas très coûteux.

Outre la machine, la piqueuse doit fournir le fil. On lui compte en moyenne pour cela une dépense de 0.50 à 0.80 centimes par jour.

Cela paraît énorme, mais nous verrons que ses gains sont proportionnellement plus élevés que ceux des cordonniers.

SECTION II

Salaires

Cordonniers : Les salaires diffèrent suivant les caté-

gories de produits. Les articles sont d'une extrême variété et l'on trouve jusqu'à deux cent dix genres de chaussures, classées sous des dénominations diverses : napolitain, brodequin, Derby, Botte, Florentin, etc.

Mais comme nous l'avons vu, la véritable production locale, c'est la chaussure de fatigue, le napolitain et le brodequins, à laquelle on assimile les autres genres. Au point de vue de la rémunération, on peut diviser et on divise effectivement la production en 5 catégories : bottines d'enfants, bottines de fillettes, bottines de garçonnets, souliers pour femmes et souliers pour hommes.

Toutes ces catégories sont rémunérées différemment, comme l'indique le tableau suivant :

1° bottines d'enfants	la paire	0.80	
2° — fillettes	—	0.80	0.90
3° — femmes	—	1.00	1.10
4° — garçonnets	—	1.30	1.40
5° — hommes	—	1.00	2.00

Les chaussures d'hommes sont payées suivant la classification suivante :

Chaussures de fatigue	la paire	1.10 à 1.20
— qualité supérieure	—	1.60 à 1.70
— fantaisie	—	1.70 à 2.00

En suivant ces données, il est facile d'indiquer exactement ce que gagne par semaine, chacun des ouvriers ainsi occupés.

Nous pouvons établir de façon sûre les gains, en indi-

quant, ainsi qu'il est fait dans le tableau suivant, le nombre de paires de souliers que la généralité des cordonniers arrive à fabriquer en une semaine :

1°	bottines d'enfants.	12 à 16 paires	9.60 à 12.80
2°	— fillettes	id.	id. id.
3°	— femmes	12 à 14 —	13.20 à 15.60
4°	— garçonnets	11 à 15 —	15.60 à 19.50
5°	— hom.fatig.	12 à 20 —	13.00 à 22.00
6°	— » 1 ^{re} qual.	12 à 18 —	16.50 à 25.50
7°	— » supér ^{re}	12 à 18 —	19.50 à 29.00
8°	— fantaisie	15 —	25.50 à 29.00

Nous citons ici des moyennes. On voit des cordonniers travaillant seuls mais très actifs, faisant la chaussure pour hommes, gagner couramment 30 francs.

En réalité, la grande majorité fait les chaussures de fatigue et gagne ainsi par semaine, de 15 à 22 francs.

Notre tableau serait incomplet si nous ne faisons remarquer les salaires très élevés que parviennent à toucher les cordonniers travaillant avec un ou plusieurs apprentis.

Il en est qui gagnent de 40 à 52 francs par semaine, et il faut noter que ce chiffre n'a aucune déduction à subir, l'apprenti n'étant pas rémunéré.

Mais ces cas sont exceptionnels et le travail avec un seul apprenti, procure en général. un gain hebdomadaire supplémentaire d'une dizaine de francs.

Piqueuses-chamarreuses : Les piqueuses-chamarreu-

ses sont employées à la fois à l'atelier et à domicile ; la comparaison des gains est facile à établir. Les travaux sont les mêmes, mais la durée du travail varie.

A l'atelier, pour une journée de dix heures, la charmarreuse gagne un salaire fixe de 2 fr. 50.

A domicile : l'immense variété des articles, et l'inégalité de leur rémunération, nous forcent, si nous ne voulons pas aligner indéfiniment, et bien inutilement, des chiffres spéciaux à chaque article à prendre des moyennes.

La rémunération est faite en général à la douzaine de paires. Pour certains articles, le piquage de douze paires rapporte 3 fr. 50 ; pour d'autres, il ne rapporte que 0.90. Et l'on en voit, pour une même durée de travail de 11 à 14 heures qui fournissent quinze paires d'une catégorie, tandis que d'autres en fournissent 80 d'une catégorie différente.

La rémunération oscille entre ces deux chiffres extrêmes de 3 francs 50, à 0 fr. 90 la douzaine.

Somme toute, on remarque que d'une façon constante et dans quelque catégorie qu'elles travaillent, les piqueuses à domicile obtiennent des salaires variant entre 3 fr. 50 et 4 fr. 50 par jour, voire même 5 francs, avec une journée de 13 heures.

Leur gain est plus élevé que celui des ouvriers cordonniers. Il est juste de mentionner que le nombre des piqueuses-charmarreuses n'est pas très élevé.

On en compte au total une vingtaine. Deux des fabriques de chaussures, en emploient respectivement 8, le troisième 4. Mais ces chiffres sont variables.

Causes de la variété des salaires

Si l'on considère les salaires divers des cordonniers, on constate que la marge est grande entre les chiffres les plus élevés et les chiffres les plus bas .

Les gains varient d'une catégorie à l'autre si bien, qu'à activité égale, c'est-à-dire, en fabriquant 15 paires de chaussures par semaine, le cordonnier de la catégorie « Enfants et fillettes » gagne 12 francs, alors que celui de la dernière « hommes-fantaisie » en ramasse 25.50.

La différence est énorme. A quoi tient-elle ?

La cause de cette variété est à peu près uniquement dans l'habileté professionnelle.

Ce sont exclusivement des débutants qui produisent les premières catégories, les ouvriers médiocres prennent les suivantes, et la répartition des dernières (chaussures d'hommes) est faite par le fabricant selon les capacités des ouvriers.

L'activité plus ou moins grande de l'individu, ayant pour résultat la confection d'un plus ou moins grand nombre de paires, est cause, dans une même catégorie, des différences signalées au tableau ci-dessus.

Situation du cordonnier par rapport aux autres salariés

L'étude des salaires conduisait tout naturellement à

étudier le budget des ouvriers à domicile. Dans quelles proportions les besoins de l'existence sont-ils satisfaits ?

Question si complexe que nous renonçons à y donner une réponse. Qui pourrait calculer d'une façon même à peu près exacte, la somme nécessaire à l'entretien d'un ménage ? — (vêtements, nourriture, chauffage, éclairage). L'établissement d'un budget de famille ouvrière a l'élasticité des intentions de celui qui l'établit ; nous ne voulons pas l'aborder.

Nous nous bornerons à faire remarquer que la région qui nous intéresse est une région-frontière où le coût de la vie est relativement peu élevé. Les denrées coûteuses (épices, cafés, pétroles) parfois même les vêtements, viennent rarement de France

Quant au logement, l'ouvrier trouve moyennant 7 à 8 francs par mois, une maison avec un jardinet de 2 à 3 ares, dans le bourg ; à la campagne, moyennant 6 fr. par mois, l'ouvrier a maison avec jardin de 5 à 7 ares, souvent même il lui suffit pour avoir maison et jardin, de quelques ares, de payer 50 francs l'an.

Le meilleur moyen, semble-t-il, de connaître la situation du cordonnier, sera de comparer ses salaires avec les salaires industriels et agricoles de la même région. Le genre de vie de ces ouvriers est identique, leurs besoins, et par suite le coût de l'existence, sont les mêmes. Nous pourrons, par la comparaison des gains, juger dans quelle situation d'infériorité ou de supériorité sont vis-à-vis d'eux les cordonniers faconniers.

L'ouvrier agricole touche un gain net de 1 fr. 25 par journée de travail, du lever au coucher du soleil. Il est nourri à la ferme, et le cultivateur calcule la nourriture de l'ouvrier sur une base de 0 fr. 75 par jour, ce qui ferait aux ouvriers agricoles, un salaire de 2 francs.

Les diverses petites industries paient leurs salariés de 2 francs à 2 fr. 50 pour la journée légale.

Comparons ces chiffres, les cordonniers les plus médiocres, les débutants, gagnent 2 francs par jour ; la grande majorité a des gains qui varient de 3 à 4 francs par jour. Leur travail, il est vrai, a une plus longue durée.

Le cordonnier est certainement dans une situation meilleure que les autres travailleurs.

Cette supériorité tient à deux causes : D'abord, au travail de la femme. Souvent, quand il n'y a pas d'apprenti, c'est la femme qui fait le finissage, parfois aussi le clouage des semelles et des talons ; toujours elle donne un coup de main.

Cela tient surtout à la durée plus grande du travail, et à l'activité déployée par l'ouvrier payé à la tâche. En sorte qu'on peut dire qu'à égale durée de travail, et à activité égale, les salaires seraient les mêmes.

Le cordonnier néanmoins vit beaucoup mieux que les autres ouvriers, et paraît réellement dans une condition meilleure.

CHAPITRE V

Durée du travail

Dans tous les pays on signale les longues journées de labeur auxquelles s'astreignent les travailleurs à domicile, et il n'est qu'une voix pour s'élever contre des abus qui, en ruinant la santé des individus conduiraient à l'épuisement de la race.

Partout on fait appel au législateur pour empêcher de quelque façon la durée excessive du travail, pour assimiler les ateliers de famille aux usines au point de vue de la protection légale. Plusieurs législations déjà, sont entrées dans la voie de la réglementation.

Nous nous bornerons à souligner en passant que la loi Française du 2 novembre 1892, modifiée le 30 mars 1900, qui protège le travailleur contre le travail excessif de l'usine, ne s'applique pas aux ateliers domestiques. Rien, dans l'état actuel, ne permet d'empêcher et de réprimer les excès dans la durée du travail en chambre.

Toutes les enquêtes et monographies publiées sur les industries à domicile constatent — comme si c'était un vice inhérent à ce mode d'exploitation — et insistent sur l'abus du travail nocturne, sur l'allongement démesuré des journées nécessité par l'insuffisance des salaires, par la distribution irrégulière de l'ouvrage, et par le besoin de rattraper, en temps de presse, les salaires perdus dans les trop fréquentes périodes de chômage.

Qu'en est-il pour les ouvriers de la chaussure dans la région dont nous nous occupons ?

A vrai dire, on ne trouve aucune des raisons précitées pour pousser l'ouvrier à de trop longues journées. Les salaires sont dans la bonne moyenne, la distribution de l'ouvrage est régulière, peu de morte-saison, en sorte qu'il resterait comme unique cause des abus : l'âpreté au gain.

Précisément, à ce point de vue, une distinction très nette peut se faire entre l'ouvrier habitant les champs et l'ouvrier englobé dans le bourg.

Le premier, habitué à un travail entrecoupé de longs repos et finissant avec le jour, continue dans la profession de cordonnier, ce qu'il faisait et ce qu'il voit faire par les ouvriers de la culture. Il est plus indolent et n'est pas de ceux qui se mettent sur la sellette, le repas à peine achevé. Il prend ses heures de repos, et n'empiétera jamais sur ses nuits. Il conserve les coutumes du travail des champs et adapte son temps de labeur à celui de ceux qui l'entourent : du lever au coucher du soleil.

Ce n'est qu'en hiver qu'il allumera sa lampe car alors, les journées seraient vraiment trop courtes !

Il se contente de peu et n'a d'autre ambition que celle de vivre tranquillement et très modestement du produit de son travail. En hiver il « ouvrera » 5 heures le matin et 6 heures le soir ; ce qui lui fait une moyenne de 11 heures. En été il ne fournira, en général, que 10 heures ; car outre que c'est l'époque de la morte-saison, c'est aussi la période des travaux agricoles, et quel est l'ouvrier habitant les champs qui n'a pas sa parcelle de terre à soigner ?

L'on remarque d'ailleurs que l'ouvrier des champs produit moins d'ouvrage que l'ouvrier du bourg ; est-ce à cause d'une moindre durée de travail ? est-ce à cause d'une activité moins grandes ? Les deux raisons concourent à ce résultat.

En moyenne donc, cet ouvrier fournit des journées de 11 heures : c'est une durée très normale.

Il n'en est pas de même de l'ouvrier de ville. Celui-ci est soucieux d'un plus grand bien-être, — ce qu'on ne peut lui reprocher — il vit mieux, a un loyer plus élevé, et — ce qui est plus malheureux — se livre de temps en temps à la grande beuverie du lundi.

Pour se permettre ce genre de vie, pour faire face à tout cela, il lui faut travailler davantage et rattraper les heures perdues. C'est en ville que l'on rencontre les plus longues journées.

Régulièrement, en hiver, le cordonnier travaille de

6 heures le matin jusqu'à midi, avec une pose d'une demi-heure à peine à huit heures. Dès 1 heure après-midi, il se remet à l'ouvrage jusqu'au souper avec légère interruption à 4 heures, et presque toujours de 8 à 10 le soir, on l'entend marteler dans son échoppe. Parfois vers minuit, surtout les veilles de livraison, la lumière n'est pas encore éteinte.

La moyenne est de 13 heures de travail, à certains jours de presse, la durée atteint 15 heures.

En été, on arrive à la même moyenne avec travail de 5 heures le matin à 8 heures le soir, avec un total de 2 heures d'interruption. Une durée plus grande ne serait d'ailleurs pas praticable en cette époque de l'année, qui, comme nous le verrons, est la période de morte-saison pour les chaussures.

De tout ce qui précède, il nous est permis de conclure que si le travail a une longue durée, il n'est pas encore excessif lorsqu'on compare les 13 heures fournies en moyenne, aux 17 heures signalées par M. du Maroussem dans les industries du vêtement, à Paris, et aux 16 heures pratiquées couramment en Allemagne et en Grande-Bretagne.

Il n'en est pas moins vrai qu'il y a là véritablement abus pour les adolescents. Que des adultes, des hommes faits, travaillent treize heures par jour, cela n'a rien de bien anormal et ne peut nuire à leur développement physique. Mais il faut observer que la cordonnerie occupe quantité d'adolescents de quinze à vingt ans,

sur lesquels un travail de longue durée doit avoir un effet déprimant et épuisant.

Il n'est pas rare de rencontrer parmi eux, de ces mines pâles qui contrastent avec le teint haut en couleur de paysans, des visages émaciés et exsangues qui font croire à un long envahissement par la tuberculose.

Les cas de tuberculose cependant sont exceptionnels ou du moins rares. Peut être l'air absolument pur qu'ils respirent à pleins poumons dès qu'ils sortent de leur atelier, suffit-il à les en préserver.

CHAPITRE VI

Chômage **Hygiène — Groupements Professionnels**

SECTION I.

Chômage.

La plupart des industries ont une morte-saison qui souvent oblige l'ouvrier au chômage. Au ralentissement de la demande, répond forcément la diminution sinon l'arrêt de la production, et ceci ne peut s'obtenir qu'en supprimant ou en réduisant la main-d'œuvre.

Les industries à domicile sont exposées, d'une façon spéciale, à ces longues périodes de détente parce que

souvent, ce sont des industries saisonnières, parce que le patron y est plus particulièrement indépendant vis-à-vis de ses ouvriers et n'hésite pas à les laisser sans occupation. Dans une usine, il est malaisé de congédier à période fixe tout ou partie du personnel pendant quelques semaines. Cette mesure est plus facile contre des travailleurs dispersés : on conserve, pour exécuter les quelques commandes qui arrivent, les meilleurs ouvriers et l'on se contente de dire aux autres que l'ouvrage manque pour l'instant.

L'industrie de la chaussure subit une longue mort-saison qui s'étend d'avril à août. Dès la fin de l'hiver, les commandes diminuent, elles cessent presque complètement en juin et juillet. Que faire ?

Par bonheur, c'est le temps des travaux agricoles et nombreux sont ceux qui trouveraient à s'y occuper. Il y a quelques années, pendant cette période, on remerciait peu à peu une grande quantité d'ouvriers. Il leur fallait alors louer leurs bras où ils pouvaient. Mais beaucoup restaient sans travail, si bien qu'en certaines années, en particulier en 1889, quand un chômage complet a sévi pendant plusieurs mois, on a constaté une formidable émigration vers les centres tentaculaires, vers Lille, qui a absorbé un grand nombre de travailleurs qui n'en sont jamais revenus. (1)

(1) Quelques-uns sont rentrés en ces dernières années alors que l'ouvrage abondait et que le chômage était pour ainsi dire supprimé.

Actuellement cette question a perdu son importance. Le patron a supprimé le chômage, et a préféré subir lui-même les conséquences de la morte-saison. Ce fut, on le sait, l'occasion qui inspira à l'entreprenneur l'idée de se substituer au fabricant primitif. Depuis cette époque, depuis huit années, on n'arrête plus la production. Le patron subit lui-même la morte-saison en ce sens que, sans commande aucune, il continue comme auparavant à livrer aux ouvriers du travail, quitte à voir s'accumuler chez lui, un stock de marchandises qu'il tâchera d'écouler l'hiver — souvent à prix réduit. La conservation d'un bon noyau de travailleurs est à ce prix.

Cependant, quand la stagnation des affaires se fait particulièrement sentir, le fabricant réduit, selon les années, de 1, 2 et 3 paires de chaussures, la quantité que prenait habituellement l'ouvrier. Heureusement ces années deviennent plus rares : depuis trois ans, il n'y a eu aucune réduction.

En sorte que l'ancienne et terrible période de chômage est devenue une simple période d'accalmie.

A cette question, on pourrait rattacher celle du repos hebdomadaire. La nouvelle législation, on le sait, n'intéresse pas l'industrie à domicile ; le travailleur à façon, payé à la tâche, est particulièrement tenté de travailler tous les jours de la semaine ; la question du repos mérite d'être examinée, quoique par suite du travail

continuel en famille, elle ait perdu une partie de son intérêt.

Le repos du dimanche est fidèlement observé. Nous sommes dans un pays de langue flamande où les croyances et les traditions religieuses sont restées profondément enracinées ; le dimanche est observé, parce que commandé par la pratique religieuse.

Toutefois, des exceptions se font jour, surtout dans le milieu des cordonniers, et la matinée du dimanche est parfois remplie par le travail. Le cas n'est pas fréquent, mais il existe, et appelle malheureusement une pratique très courante : le repos — bachique — du lundi.

Quoiqu'il en soit, l'ouvrier ne travaille jamais plus de six jours par semaine.

SECTION 2.

Hygiène.

Un double danger menace la santé des ouvriers à domicile. D'abord, le péril commun à tous les travailleurs : l'existence possible d'une maladie professionnelle ; en second lieu, le travail dans une habitation insalubre.

On pourrait croire qu'un travail sédentaire comme

celui du cordonnier, continuellement replié sur lui-même ; comme celui aussi de la piqueuse-chamarreuse penchée sur sa machine à coudre, durant soixante et onze heures par semaine, souvent à la lumière d'une mauvaise lampe à pétrole, ne provoquât, surtout chez les femmes et les adolescents, un épuisement général.

On le croirait surtout, lorsqu'on songe au logement fréquemment décrit, comprenant une pièce servant à la fois d'atelier, cuisine, chambre à coucher, où le souci de l'hygiène et de la salubrité n'entre pas en compte (1).

(1) Voici de quelle façon, Oda Olberg débute dans sa brochure : « *Das Elend in der hausindustrie der Koufection* » par la description de la chambre d'une ouvrière en confection : « Au fond d'un appartement reculé, une machine à coudre grince, du point du jour jusque bien avant dans la nuit. La fenêtre est large, mais elle ne s'ouvre pas à l'air, elle donne sur un palier intérieur, et ne laisse passer que des relents affadis de plusieurs ménages avec la lumière rare des corridors. La chambre dont le poêle montre qu'elle sert de cuisine porte le cachet indélébile d'une main de femme qui réussit en dépit de tout à créer la propreté et l'ordre. Haute de 3 mètres 37, mesurant 2 m. 90 de long et 3 m. 70 de large, cette chambre est meublée comme le sont les cuisines du pauvre, seul le lit dans un coin et la machine dans l'autre, révèlent les destinations multiples auxquelles elle doit servir. Deux chaises de bois complètent le mobilier, c'est là que la mère cuisine, coud, repasse et dort. Trois enfants âgés respectivement de 11, 9 et 3 ans 1/2 y passent la journée avec elle.

Mais nous sommes loin de ces maisons sans air où les ménages s'entassent et où dans la même pièce, l'on loge, lave et cuit .

Toute habitation comprend plusieurs pièces dont une sert uniquement d'atelier, et dont la fenêtre, constamment ouverte, donne sur un jardin ou sur la rue. Les maisons où la cuisine sert d'atelier sont très rares et jamais on ne rencontre de logis où une seule pièce serve à la fois de cuisine, chambre à coucher et atelier.

On ne signale aucune maladie spéciale affectant la profession du cordonnier, on n'y constate pas une morbidité plus grande, et la mortalité n'y est point plus élevée que dans les autres.

S'il existe encore quelques maisons insalubres, elles sont l'infime exception : ce sont de vieilles masures condamnées à disparaître bientôt.

SECTION 3.

Groupements professionnels.

Il n'existe jusqu'à présent, aucun groupement professionnel. On ne peut en attribuer la cause à la dispersion des travailleurs : tous se connaissent et se voient lors de la livraison des produits. La cause est plutôt le défaut d'esprit d'organisation.

La plupart ne voient pas d'utilité à s'unir pour la défense d'intérêts éventuellement compromis. L'occasion s'en est présentée pourtant. Il y a peu de temps, aux mois de février-mars 1907, par suite de la hausse constante du cuir fabriqué, certains marchands de chaussures décidèrent de réduire de 0,10 centimes par paire de souliers, les salaires précédemment payés.

Cette mesure causa une certaine émotion dans le monde ouvrier, et un anonyme provoqua par écrit, une réunion des ouvriers lésés. Quatre ou cinq seulement répondirent à son appel, et l'affaire fut ainsi terminée. Les nouveaux tarifs étaient acceptés.

Depuis, aucun nouvel essai n'a eu l'occasion de se produire, et l'échec du premier fait présumer que toute tentative de ce genre resterait infructueuse. L'esprit d'initiative manque, l'idée de groupement n'a pas encore fait son chemin.

CHAPITRE VII

Extension locale de l'Industrie à domicile Apparition de la fabrique. Du développement de la fabrique à l'Étranger et en France.

La confection des chaussures, à domicile, a pris un développement croissant d'année en année. Depuis 1880 surtout, les cordonniers se sont multipliés. Leur nombre qui était alors de soixante à quatre-vingt, s'est graduellement élevé jusqu'à deux cents, deux cent-cinquante, trois cents et plus. On peut l'évaluer approximativement à trois cent-cinquante. Pour ces trois cents ouvriers, jamais l'ouvrage ne fait défaut.

Mais tout fait croire que nous soyons arrivés au plus haut degré de développement. Tandis qu'il y a peu de temps encore, on cherchait de tous côtés, et on trouvait, de nouveaux ouvriers, actuellement leur nombre reste

stationnaire. On n'en cherche plus. En trouverait-on encore ?

Nous croyons que la chaussure a pris tous les bras disponibles et ne pourrait plus en trouver s'il en fallait encore. Les ouvriers des champs surtout, ont fourni le plus récent contingent ; il était intéressant d'aller en consulter quelques-uns pour connaître leur appréciation du nouveau métier.

Sous toutes leurs réticences le langage, on découvre que plusieurs retourneraient volontiers à la charrue. Ils regrettent les longs repos et le plein air et trouvent que, tout compte fait, ils n'arrivent pas à gagner plus qu'auparavant. Il faut ajouter qu'ils sont d'un naturel plus indolent, qu'ils sont moins acharnés au travail, moins actifs, et que pour beaucoup, l'habileté que possèdent seuls ceux qui ont débuté dans leur jeunesse, fait défaut.

Quoiqu'il en soit, de ce côté, le seul où l'on puisse espérer encore quelques bras, il semble qu'il faille détourner les regards et renoncer à en attirer la main-d'œuvre restante.

Dans le bourg, déjà tous les ouvriers sont pris.

Même au point de vue commercial de l'entreprise, l'industrie à domicile subit actuellement une concurrence terrible et qui sévit avec intensité : celle de l'usine.

La conclusion de nombreuses études sur la question de la lutte entre la fabrique collective et l'usine, au point de vue de la production, c'est qu'il apparaît nettement que l'usine accapare partout la fabrication du produit

de qualité moyenne, ne laissant plus à l'industrie à domicile que la fabrication des objets de luxe et la fabrication des objets de bas prix. Il est à craindre que peu à peu, l'usine n'envahît les derniers retranchements derrière lesquels s'abrite l'industrie à domicile, et ne parvint à l'en déloger.

Cette prédiction souvent faite semble en voie de réalisation. Partout, l'on signale l'apparition de l'usine et son constant développement aux dépens du travail au logis.

Dans l'arrondissement d'Hazebrouck, à Bailleul, une fabrique de chaussures actuellement très prospère, est établie depuis quelques années, avec ateliers et machines nouvelles, celles-ci actionnées par un moteur. Elle n'a pas pour objet la même fabrication que l'industrie locale que nous étudions, elle produit la qualité moyenne : les articles ne se font pas concurrence.

C'est la seule usine que nous trouvions dans cet arrondissement, mais par toute la France, et à l'étranger, surgissent d'immenses ateliers ; l'usine finira par absorber toute la fabrication.

ETRANGER — Aux *Etats-Unis*, en 1900, sur 1600 établissements produisant les chaussures confectionnées, 1285 utilisent la force motrice.

En *Angleterre*, il résulte du rapport de l'Inspection du Travail pour les années 1898-1899, qu'il existe 1194 fabriques réunissant 96.378 ouvriers.

En *Allemagne*, quoique les usines soient en cons-

tante progression, les chiffres sont beaucoup inférieurs.

En *Belgique*, où la région frontière ressemble à la nôtre, l'industrie à domicile a conservé une grande force. On commence seulement à signaler l'avènement de la fabrique.

France (1). — La plupart des centres de la confection de chaussures en France, nous présentent le même spectacle d'une absorption rapide de l'industrie à domicile par la fabrique.

A *Fougères*, l'inspecteur du travail écrivait que « le labeur en chambre est appelé à disparaître. Avant peu tout le travail sera exécuté dans les manufactures. »

Dans le Centre et dans l'Ouest, la chaussure dite des bords de la Loire tend à se concentrer en de grandes fabriques dans des villes comme Blois, Tours, Angers.

De même à Limoges, où une fabrique occupe plus de 8000 ouvriers.

Dans l'Est, on trouve des usines à Nancy.

Dans la région du Nord, à côté de localités comme Stenvoorde, Fruges, le Quesnoy, Auxi-le-Château, où la manufacturé à domicile continue à produire des articles lourds et à bas prix, de grandes fabriques existent : dans la Somme, à Amiens ; dans le Pas-de-Calais, à Lillers et à Boulogne ; dans le Nord, à Lille, à Valenciennes et à Cambrai.

Dans le Midi, on trouve des usines où l'on fabrique

(1) Cfr. Aftalion, ouvrage précité, p. 59.

la chaussure à Lyon, à Toulouse, à Marseille, à Bordeaux.

Même dans la Drôme et dans l'Isère, ou à Romans et à Izeaux et en des bourgades voisines, une main-d'œuvre campagnarde et à faibles salaires paraissait devoir faciliter longtemps la résistance du travail en chambre, les usines surgissent.

Le mouvement est général, la fabrique collective est destinée à disparaître.

Si l'industrie à domicile a acquis et conservé un grand développement dans notre région, c'est surtout à cause du peu d'élévation des salaires. Elle maintiendra ses positions si les bas salaires se maintiennent, c'est à cette condition qu'est lié son avenir.

Déjà cette année les salaires ont baissé : rien ne nous permet de croire que cette baisse soit momentanée. Est-ce un indice ? Toujours est-il que du jour où la main-d'œuvre deviendrait plus exigeante, cette industrie ne pourrait subsister ; et les fabricants — ils le disent volontiers, mais ce n'en est pas moins vrai — devraient planter leur tente ailleurs, dans une région où ils trouveraient encore une main-d'œuvre à bon marché.

Ce jour néanmoins ne semble pas prochain, car — il est de notre devoir de faire cette constatation consolante — les salaires actuels ne sont pas des salaires de famine, ils permettent une vie aisée à la classe ouvrière qui s'en contente.

DEUXIÈME PARTIE

LIVRE II

Le tissage à domicile dans l'Arrondissement d'Hazebrouck

CHAPITRE I^{er}

Origines. — Lieux de production.

SECTION I^{re}

Origine.

Dans le cours du XIX^e siècle, le tissage s'exerçait dans cette région comme dans tout le pays, comme profession indépendante. On était tisserand comme on est tailleur

ou cordonnier, on travaillait pour la clientèle. C'est d'une déformation du métier de l'artisan qu'est né le tissage à domicile.

L'artisan-tisserand n'existe plus aujourd'hui, mais il ne faut pas remonter bien haut pour en retrouver les traces. C'est ainsi que le métier se pratiqua jusqu'au milieu du siècle dernier. Le fermier récoltait le lin, l'écanguait ou le faisait écanguer, puis le faisait « filer. » Le fil était ainsi livré au tisserand qui le rendait sous forme de tissus servant aux besoins de la famille. Souvent même, on échangeait des bottes de lin contre des écheveaux de fil que l'on confiait à un tisserand. Le travail était payé à l'aune de tissu fabriqué.

A cette époque, nombreuses étaient les fileuses complètement indépendantes. Il y avait un « marché au fil » à côté du marché au lin ; des ouvriers achetaient quelques bottes de lin écangué pour le travail de la semaine, et le revendaient au marché suivant sous forme de fil.

Plus tard, la fileuse travailla à domicile pour le compte d'un entrepreneur. Mais ce mode de travail ne fut pas de longue durée. Peu à peu la filature absorba toute la production.

Actuellement, la fileuse a complètement disparu de presque toutes les régions.

On en compte encore quelques-unes, toutefois, dans le canton de Steenvoorde, vieilles personnes filant par habitude, travaillant à domicile pour le compte d'un

entrepreneur de tissage. Mais leur nombre est dérisoire; la mort le réduit chaque année en enlevant un à un ces derniers fidèles d'une profession qui s'éteint.

L'artisan-tisserand lui aussi, a complètement disparu devant la fabrique collective : au lieu de travailler pour la clientèle, l'ouvrier travaille pour le compte d'un entrepreneur : le changement s'est opéré dans un temps très court.

C'est de 1845 à 1860 que se fit cette transformation.

L'introduction de nouveaux métiers (à navette volante) fut cause de la rapide extension du tissage à domicile.

Son établissement s'est fait de 1845 à 1848 dans la région d'Estaires à Bailleul, de 1850 à 1852 dans le reste de l'arrondissement.

Dans le troisième quart du dix-neuvième siècle, toute la région était couverte de dépôts de fabricants de toiles : fabricants d'Estaires, d'Armentières, de Bailleul et d'Hazebrouck, qui possédaient dans toutes les localités un entrepôt confié à un commissionnaire.

Celui-ci était chargé de recruter le personnel ; il recevait les matières premières ; il avait un atelier d'ourdisage. C'est chez lui que l'ouvrier venait prendre et rapporter l'ouvrage.

Les lieux de production — outre ceux indiqués plus haut, où les fabricants livraient eux-mêmes le travail à la main-d'œuvre locale — étaient Cassel, Morbecque,

Steenvoorde. Puis vinrent Steenbecque, St-Sylvestre-Cappel, Caestre, Godewaersvelde, etc.

On peut estimer à plusieurs milliers, le nombre des tisserands dispersés dans toute la région, qu'occupaient les divers entrepreneurs : approximativement 4.000.

Ce métier battit son plein de 1855 à 1865 ; puis il y eut une baisse momentanée jusqu'en 1870.

Après la guerre, il y eut une forte reprise ; c'est de 1871 à 1875 que cette industrie atteignit son apogée, c'est alors qu'elle occupa son plus grand nombre d'ouvriers.

Aussitôt après, on a constaté une décadence, d'abord lente, progressive, puis une chute profonde à partir de 1884.

La plupart des industriels fermèrent leurs dépôts : les tissages mécaniques d'Armentières, d'Hazebrouck et d'Estaires absorbèrent toute la fabrication. Le tissage à la main évacua peu à peu toute une partie de son ancien domaine, pour refluer vers Bailleul.

Les localités désignées plus haut, ont vu le nombre de leurs tisserands diminuer progressivement pour tomber à zéro. Cassel, Ste-Marie-Cappel, St-Sylvestre-Cappel, n'en possèdent plus. Steenvoorde, qui fut un centre important, n'en connaît plus que deux, alors qu'en 1872 une maison de toiles, dont le dépôt y était établi, occupait à elle seule plus de 80 ouvriers, habitant presque tous la localité. Et ce dépôt n'était pas le seul de l'endroit.

Le tissage à domicile a déserté toute cette partie de l'arrondissement pour se réfugier à Bailleul, à Godevaersvelde et à Boeschêpe. Les vieux métiers ont été mis au rancart, ils attendent encore dans bien des greniers qu'une main laborieuse daigne les actionner ; mais ils n'en trouveront plus. Une autre industrie à domicile : la confection de la chaussure, a envahi les positions délaissées par le tissage, et l'a avantageusement remplacé .

SECTION II.

Lieux de production. — Objet

Actuellement deux centres de production étendent leurs ramifications dans quelques villages. Ce sont Bailleul et Godevaersvelde. Hazebrouck, il y a quelques années encore, livrait beaucoup d'ouvrage à domicile, mais son importance — au point de vue du tissage à la main — a considérablement décru.

Les industriels de ces localités fournissent le travail à des ouvriers des environs, presque toujours directement. Ce n'est pas que l'ancienne forme du dépôt ait complètement disparu. Des fabricants en possèdent pour faciliter le recrutement des ouvriers : ainsi en est-il à Morbecque, par exemple, pour les tisserands du *Parcq*.

A Godevaerselde même, à côté de l'entrepreneur local, un industriel de Tourcoing possède un dépôt confié à une sorte de contremaître, intermédiaire absolument indispensable pour le recrutement du personnel.

Mais en général les fabricants ne délivrent le travail que chez eux, c'est là que doivent le chercher les tisseurs. Ainsi en est-il à Bailleul pour les ouvriers du Mont-Noir, de Saint-Jans-Cappel, d'Outtersteene, ainsi en est-il à Godevaersvelde pour les ouvriers du Mont-des-Cats et de Boeschèpe.

Et c'est un spectacle peu banal que de voir les tisseurs emportant le fil ou rapportant le travail achevé, monter la côte en poussant une brouette tirée par de grands chiens.

On juge de l'immense perte de temps subie par les travailleurs : il en est pour lesquels il faut plus d'une demi-journée à chaque livraison.

Le nombre des entrepreneurs est d'une quinzaine à Bailleul, de deux à Godevaersvelde, plus un entrepreneur minuscule à Boeschèpe.

Les conditions du tissage à domicile ne sont pas les mêmes dans les deux places indiquées, et souvent nous serons forcés de marquer cette dualité.

L'objet de la production diffère : tandis qu'à Bailleul on tisse surtout la toile : serviettes, linge de table, le coutil et aussi le torchon ; à Godevaersvelde on tisse surtout la toile d'emballage, toile de balles à houblon, toile de sommiers, lavettes, torchons et peu de serviettes.

La production de Godevaersvelde est en somme plus grossière. Par suite de cette différence dans l'objet de la production, — et aussi pour d'autres causes que nous verrons — les salaires varient d'un pays à l'autre.

A Bailleul, il y a un métrage public, à Godevaersvelde il n'y en a pas.

Les tisserands de Bailleul sont syndiqués, ceux-ci ne le sont pas.

Les premiers ont le livret prescrit par la loi de 1850, ce qu'ils appellent le « contre-livret », ceux-ci n'en ont pas.

A Bailleul, on rencontre beaucoup d'ateliers où se réunissent plusieurs tisserands. A Godevaersvelde, c'est exceptionnel.

Bref, la profession est plus « organisée » à Bailleul.

A de nombreux points de vue donc, les entreprises de ces localités diffèrent ; nous ferons ressortir ces dissimilitudes au fur et à mesure que se présenteront les questions dans lesquelles elles se produisent.

CHAPITRE II

Mode de Travail — Ateliers — Ateliers de famille « Pak-huis »

L'employeur, pour fournir à l'ouvrier la chaîne et la trame, doit faire subir aux matières premières une préparation à l'atelier.

Il achète le fil en filature, sous forme d'écheveaux et prépare les chaînes dans un ourdissage annexé à son magasin de vente. Cette opération comporte d'abord la mise du fil en bobines, puis l'ourdissage proprement dit, qui consiste à disposer les fils de chaîne dans un ordre déterminé et à les mettre à une même longueur. L'atelier d'ourdissage est le seul atelier organisé du fabricant.

On sait que la chaîne est l'ensemble des fils enroulés sur un cylindre de bois ou de fer appelé ensouple, et placé à l'arrière du métier ; que la trame est le fil conduit par la navette entre les fils de chaîne, et que l'entre-

lacement régulier des fils de chaîne avec la trame forme le tissu.

Une seule course de trame, égale à la largeur du tissu se nomme « duite » terme que nous rencontrerons à propos de la dénomination des salaires.

Le tisserand reçoit la chaîne toute préparée à l'atelier du fabricant, et la trame en écheveaux. La mise en épeules du fil de trame pour alimenter les navettes devra se faire à domicile. Cette opération, très simple, mais d'assez longue durée, se fait à l'aide d'un rouet. Elle est généralement réservée aux femmes.

Le métier appartient toujours en propre, au tisserand.

L'atelier du tisserand

Par la force des choses — grande place nécessaire à l'installation — l'atelier du tisserand sert uniquement d'atelier.

Dans chaque maison ouvrière, une salle spéciale est réservée au métier. Généralement, elle est à peine assez spacieuse pour contenir le ou les métiers de ceux qui y travaillent.

Dans une famille, ou plutôt dans une maison, l'on en trouve souvent deux, parfois trois, occupés par le père, par un ou plusieurs enfants, parfois par la mère. A côté, la plupart du temps dans la cuisine, se trouve le rouet qui sert à la mise en épeules.

C'est l'atelier que l'on rencontre le plus fréquemment,

où les enfants travaillent sous la surveillance du père, le véritable atelier de famille.

Le Pak-huis

Dans la région bailleuloise, on en trouve d'autres qu'on ne peut, croyons-nous, appeler ateliers de famille, au sens strict du mot. Ce sont les «pak-huis» (1).

Beaucoup d'habitations ouvrières n'ont pas l'emplacement suffisant pour contenir un métier à tisser : d'autres n'ont de place que pour un métier alors que plusieurs membres de la famille tissent.

Les travailleurs s'arrangent entre eux. Ou ils vont chez l'un d'entre eux qui possède une maison assez spacieuse pour contenir plusieurs métiers et y installent le leur moyennant une certaine redevance.

Ou ils s'entendent pour la location d'un emplacement quelconque : hangar, grange délaissée, magasin, etc...

Ils paient en commun la location ; ou ce qui est plus fréquent, un homme loue l'emplacement et les tisserands paient à ce locataire principal une redevance fixe mensuelle qui représente les frais de location, et le bénéfice du locataire principal.

Les tisserands y apportent individuellement leur mé-

(1) Ce mot qu'on prononce pakus a une orthographe indécise. Nous croyons que celle, commandée par l'étymologie flamande du mot est « pak-huis » maison où l'on s'entasse.

tier, travaillent indépendamment les uns des autres et pour des patrons différents. *C'est la juxtaposition accidentelle d'ouvriers travaillant pour leur propre compte.*

Ce n'est plus l'atelier de famille où le père travaille avec ses enfants, ce n'est pas encore l'atelier patronal, car non seulement le patron n'y pénètre pas, mais il n'a aucun droit de contrôle. D'ailleurs le travail y est exécuté pour des patrons différents.

C'est là que s'entassent pèle-mêle, adultes et apprentis ; c'est ce qu'on appelle le « Pak-huis ».

Ce genre d'atelier particulier à la région Bailleuloise est totalement inconnu à Godevaersvelde et à Boeschèpe.

Il y a des ateliers ainsi constitués comprenant huit et dix tisserands. A Saint-Jans-Cappel il existe un pak-huis où travaillent treize ouvriers sous la direction du locataire principal. Ils paient la place occupée par leurs métiers à raison de deux francs par mois, les lampes servant à l'éclairage leur appartiennent en propre et ils fournissent personnellement le pétrole. Le chauffage du local est payé par eux, à raison de quinze, vingt et vingt-cinq centimes chacun, en raison de l'importance de l'achat de charbon.

Il est difficile de qualifier ces ateliers : ateliers de famille. Ils prêtent le flanc aux interventions possibles de l'Inspection du travail au point de vue de la journée des mineurs de dix huit ans. Nous verrons plus loin, sous la rubrique « Inspection du travail » les difficultés auxquelles cette situation a donné lieu. L'atelier de

Saint-Jans-Cappel a eu récemment maille à partir avec la justice.

Le Façonnier patenté

A côté de l'entrepreneur de tissage, il existait autrefois, à Bailleul, de nombreux entrepreneurs, véritables sweaters qu'on dénommait « façonniers patentés ».

Cette situation — qui ne possède plus à l'heure actuelle qu'un seul représentant à Bailleul — est caractérisée par ceci, que le façonnier patenté prend à sa charge aux bureaux de l'entrepreneur, du fil en quantité suffisante pour faire travailler sous sa responsabilité plusieurs tisserands. Il remet l'ouvrage achevé, au patron, et touche en bloc les prix de façon.

A lui de se débrouiller avec ses tisserands.

Naturellement, l'arrangement ne peut se faire que par le prélèvement sur les salaires touchés, d'une certaine retenue représentant la rémunération au sous-entrepreneur.

Le sweater est à la veille de disparaître complètement; il n'existe plus, nous l'avons dit, qu'un seul représentant de cette espèce intermédiaire.

CHAPITRE III

Recrutement et Chômage **Durée du Travail**

SECTION I.

Recrutement et chômage

Le métier n'exige pas de grandes aptitudes ; son apprentissage est nul. La plupart des tisserands l'ont appris dès le jeune âge à la maison paternelle, et même pour ceux qui l'ignorent totalement, il suffit d'une quinzaine de jours, pour la mise au courant.

Aussi voit-on venir au tissage des hommes de toutes les professions. Il serait difficile de déterminer d'une façon exacte la proportion des véritables tisserands,

c'est-à-dire des ouvriers pratiquant uniquement le tissage tout le long d'une année, de celle des tisserands occasionnels. C'est qu'en effet, l'hiver fini, de nombreux travailleurs prennent leur essor pour se livrer aux occupations estivales. En ville, peintres, maçons, menuisiers, tissent pendant la mauvaise saison et reprennent leur véritable métier dès le printemps.

De même à la campagne. Il en est qui lâchent le tissage dès les premiers beaux jours ; mais la détente est moins brusque, elle est progressive. Les ouvriers ne quittent que peu à peu. Quelques-uns travaillent aux champs dès le printemps, d'autres au moment de la moisson, puis au moment de la récolte des betteraves, le lâchage est général lors de la cueillette du houblon. Le tissage à domicile pourrait alors compter ses fidèles : il ne reste qu'un peu plus de la moitié des tisserands. A cette époque on en trouve encore six cents à Bailleul au lieu du millier d'ouvriers occupés en hiver, cent vingt à cent quarante à Godevaersvelde et à Boeschèpe au lieu de deux cents environ.

La question du chômage, on le voit, est intimement liée à la question du recrutement. Il ne s'agit pas, à vrai dire, de chômage, c'est-à-dire une interruption de travail provenant du fait, par le patron, de refuser de l'ouvrage à un moment donné. C'est un ralentissement dans la production provenant du fait même de l'ouvrier qui diminue considérablement sa production ou quitte momentanément le tissage.

Ce qu'on appelle véritablement chômage, est inconnu ici ; à toute époque de l'année, le patron fournit de l'ouvrage à ceux qui lui en demandent.

Le tissage à la main trouve facilement des bras parce qu'aucune industrie ne les lui dispute. C'est ce qui ressort de déclarations très nettes faites par des ouvriers. Ils voudraient travailler dans des tissages mécaniques ou dans des usines quelconques, ils voudraient travailler en atelier. Sans doute croient-ils pouvoir y gagner plus facilement leur argent. Mais ils ne sauraient louer leurs bras à Bailleul ; il leur faut tisser à domicile ou quitter la région, il y a abondance de main-d'œuvre.

C'est ce qui fait que le nombre des émigrants est de plus en plus important. Beaucoup, mécontents de leur sort, s'en vont chercher fortune à Armentières, à Lille, à Roubaix, et surtout dans le bassin minier. La même constatation est à faire à la campagne ; pas mal d'ouvriers abandonnent le tissage et préfèrent les professions où la vie se gagne dans des conditions moins dures, fallût-il retourner à la charrue.

C'est qu'en effet, la durée de la journée du travail est particulièrement longue. Debout dès l'aube, le tisserand poursuit son travail jusqu'à l'heure du souper, six heures du soir en hiver, huit heures en été, avec diverses interruptions ne dépassant pas un total de deux heures. Cela ferait une journée de onze heures en hiver, douze heures en été. Mais le travail est général durant

les longues soirées d'hiver, et fréquemment, il se poursuit assez avant dans la nuit. C'est à cette condition qu'on arrive à un gain de 2 francs ou 2 fr. 50 par jour, ainsi qu'il résulte des déclarations recueillies au cours de notre enquête. Après le repas du soir, disent les ouvriers, nous nous remettons à l'œuvre, et pour arriver à gagner 2 francs, nous devons « frapper une partie de la nuit. »

Ceci se pratique couramment partout où le métier se trouve installé dans la maison du tisserand : on y travaille de 12 à 14 heures.

Le fait serait moins exact dans les ateliers constitués sous forme de « pak-huis. » Non pas que la chose y soit interdite, l'ouvrier y est complètement libre de travailler aux heures qu'il veut et comme il veut, il fournit lui-même ce qui est nécessaire à son éclairage. Mais partout où les ouvriers sont réunis en atelier, il est rare qu'on se livre à un travail acharné et de trop longue durée. Il en est toujours dans le nombre qui, moins ardents, quittent dès qu'ils ont tissé de quoi obtenir un salaire suffisant à les nourrir ; ou qui se refusent à rendre leur travail épuisant. Outre que l'exemple est contagieux, l'attrance du foyer agit encore sur les autres, et il est bien rare que dans ces ateliers on dépasse des journées de douze heures.

La moyenne y est de onze heures, on quitte généralement quand cesse le travail des ouvriers des autres professions. Ainsi travaillent la plupart des tisserands.

Mais il ne faut pas oublier qu'il existe beaucoup d'ouvriers qui ne tissent qu'entre temps. Nous en avons cité quelques-uns. Ajoutez-y les vieillards et les femmes, ils forment toute une catégorie spéciale de gens qui ne travaillent pas à des heures fixes, qui ne tissent même pas tous les jours et pour lesquels l'achèvement d'une pièce de toile exige plusieurs semaines. Ils finissent en trois semaines ce que de bons tisserands finissent en six jours.

Leur nombre est assez considérable pour attirer l'attention. Si bien qu'il a été question d'eux lors des conflits qui se produisirent. Les fabricants de toiles de Bailleul émirent à leur sujet la proposition suivante acceptée par les délégués ouvriers et incluse dans le contrat des 10 et 14 octobre 1903 « Les ouvriers qui resteront plus d'un mois pour terminer une pièce subiront une retenue de 0,50 centimes par mois. »

Il fallait que ces cas soient fréquents pour donner lieu à une mention spéciale dans un contrat de tarifs. Mais la règle, l'usage, c'est que l'ouvrier termine sa pièce dans un laps de temps assez court et qui varie peu : neuf jours en moyenne avec un travail de 12 heures par jour.

CHAPITRE IV

Situation des Tisserands Frais incombant aux Travailleurs Salaires

SECTION I.

Frais à la charge des travailleurs

Avant de donner le tableau des salaires des tisserands, il est juste d'offrir un exposé des frais qu'ils supportent et qui résultent soit de l'achat du métier, soit d'amendes pour retard ou pour malfaçon, soit de travaux spéciaux exécutés par d'autres à leurs frais.

1° *Le métier* ne coûte pas au tisserand des sommes

folles. Sans doute, à l'état neuf, il exigerait un débours de près de cinquante francs, mais combien existe-t-il de métiers neufs dans la région ? Nous n'en avons jamais rencontré, et cela s'explique. Depuis la baisse continue du tissage à la main, bien des métiers sont restés sans occupants et sont toujours à céder à bas prix. Les nouveaux travailleurs n'ont qu'à acheter ceux-là à prix réduits.

Un métier d'ailleurs est bon pour plusieurs vies, et l'on rencontre couramment des ouvriers travaillant sur un instrument qui date du XVIII^e siècle.

Les réparations sont rares et concernent presque exclusivement la lame.

Généralement le métier coûte à un débutant de 20 à 25 francs, parfois même 15.

Les réparations demandent un débours annuel de 5 francs.

2° *Amendes pour malfaçon.*

Ces amendes ne sont pas générales. Elles n'existent que dans quelques maisons qui exercent une retenue de 0,50 centimes sur la pièce mal faite ; il n'en a jamais été question dans les diverses grèves qui ont sévi à Bailleul. Une maison la pratique, mais rarement, à Godevaersvelde.

Le procédé généralement employé est le renvoi de l'ouvrier responsable plusieurs fois de suite de malfaçon. Dans les régions non syndiquées, les procédés sont plus cavaliers. Le patron ne se contente pas de ren-

voyer l'ouvrier qui a mal travaillé, bien souvent il le force à racheter avec son salaire — parfois insuffisant pour cela — le produit qu'il vient livrer. Il est encore heureux que l'ouvrier puisse utiliser sa production en faisant, de la toile d'emballage défectueuse, des sacs qu'il parviendra peut-être à écouler, et en se servant lui-même des lavettes et torchons refusés. Le procédé employé ne semble-t-il pas abusif ?

3° *Retard*. — Une amende d'une autre espèce, est celle que nous avons signalée déjà, encourue par ceux qui ont conservé leur pièce plus d'un mois. La convention d'octobre 1903, stipule une retenue de 0 fr. 50 sur le salaire de l'ouvrier qui reste plus d'un mois à terminer sa pièce.

4° *Mise en épeules*. — Le fil de trame est livré par le fabricant sous forme d'écheveaux. Pour alimenter les navettes, il faut qu'il soit mis en épeules. Ce n'est jamais le tisserand qui fait ce travail : la mise en épeules est réservée aux femmes. N'est-il pas juste de déduire du salaire gagné par le mari la part qu'y a fournie la femme ? D'ailleurs, l'homme non marié fait fréquemment mettre en épeules par des voisines, cela ne peut se faire sans une certaine rémunération : généralement 0 fr. 50 centimes pour la mise en épeules du fil de trame nécessaire à une pièce de 150 à 166 mètres.

A Godevaersvelde, depuis quelques années, la mise en épeules se fait à l'atelier du fabricant. Mais l'ouvrier déchargé de cet ouvrage a subi une réduction propor-

tionnelle sur son salaire : Depuis ce temps, la rémunération, pour les pièces dont la mise en épeules a été faite à l'atelier du fabricant, a baissé de 0.50 et 0.75 cent.

SECTION II.

Salaires

Les prix de façon de chaque article sont indiqués dans les diverses conventions passées entre ouvriers et patrons.

Pour en connaître les chiffres actuels, il suffit de se porter au chapitre VII « Grèves et Contrat de Travail » et de combiner le contrat de tarifs des 10 et 14 octobre 1903 avec les quelques modifications qui y ont été apportées en 1904, sur des points spéciaux.

Les patrons se sont engagés à faire bénéficier des mêmes prix de façon tous les tisserands travaillant pour eux, tant à Bailleul que dans les communes voisines.

A Godevaersvelde et Boeschèpe, il n'y a pas de contrat de tarifs. La production n'est pas la même qu'à Bailleul et il est nécessaire de faire pour cette région le tableau des salaires. Les prix sont payés comme là, à la pièce, c'est-à-dire à la longueur de la chaîne et varient dans chaque catégorie suivant la largeur de la pièce.

Toile d'emballage.

Longueur	Largeur	Prix de façon
125 m.	0 m. 70	4 fr. 50
156 m.	2 m.	18 fr. »

Lavettes torchons.

Longueur	Largeur	Prix de façon
150 m.	1 m. 40	11 francs

Barrois et demi-barrois.

Longueur	Largeur	Prix de façon
150 m.	1 m. à 1 m. 40	6 à 8 fr.

Toile d'emballage fantaisie (pour sommiers).

Longueur	Largeur	Prix de façon
16 m.	1 m. 40	12 à 13 fr.

Ce tableau, et celui du chapitre sept, indiquent très exactement les prix de façon, mais ne permettent pas d'estimer le salaire hebdomadaire ou mensuel moyen d'un ouvrier.

A Bailleul, cette estimation nous est facilitée par l'existence du contre-livret. Nous avons un moyen bien simple : c'est de consulter les diverses mentions du livret et de prendre note du nombre de pièces travaillées par l'ouvrier pendant un mois, avec les salaires correspondants. C'est ce que nous ferons.

A Godevaersvelde, cela n'est pas possible. Le tisserand ne possède pas ce contre-livret. On lui remet avec l'ouvrage, un bulletin extrait d'un registre à souches et comportant les diverses mentions de poids, chaîne,

trame, prix de façon (1), mais il faut qu'il remette ce bulletin pour être payé : procédé qui est contraire à la loi. L'on n'a donc qu'un moyen de se renseigner : c'est de s'adresser aux intéressés et de demander quel est leur gain moyen.

Tisserands de Godevaersvelde et Boeschèpe

Les meilleurs, ceux qui font la toile d'emballage de deux mètres de largeur, arrivent à finir une pièce et même davantage, parfois une pièce et demie par semaine — avec, il est vrai, un travail acharné de 13 à 15 heures par jour — et reçoivent de ce fait de 16 à 20 francs par semaine.

Mais ils sont une quinzaine sur deux cents et plusieurs pour y arriver, travaillent huit heures le matin et neuf heures le soir : ce qui leur fait une journée de 17 heures.

Au cours de notre enquête, nous avons pu constater que la presque unanimité des ouvriers tisserands, avec un travail régulier de 12 heures par jour, obtiennent des salaires de neuf, dix, onze et douze, parfois 14 francs par semaine. Au-dessus de cette somme, c'est l'exception.

Quant aux femmes, les occupations du ménage et le soin des enfants en bas âge rendent leur travail tout à fait irrégulier. Rarement elles fournissent des efforts suivis, et il n'est pas possible d'indiquer, même approximative-

(1) Nous reproduisons ce bulletin plus loin.

ment, la durée moyenne de leur travail quotidien. On leur confie de préférence les petites pièces qu'elles peuvent, tout en vaquant à leurs occupations, terminer en une semaine ; toiles d'emballage d'une longueur de 125 mètres avec largeur de 0 m. 70, le barrois et demi-barrois de 1 mètre de largeur. Elles arrivent ainsi à gagner de 4.50 à 6 francs en une semaine, jamais davantage. De même les apprentis.

Tisserands de Bailleul

A Bailleul, la pratique du contre-livret nous a rendu beaucoup plus facile notre enquête ; et surtout, nous a permis, en nous basant sur des chiffres sûrs, d'établir le gain absolument exact des ouvriers.

Nous ne pouvons mieux faire que de reproduire les pages de quelques-uns de ces livrets en signalant l'âge des titulaires. Nous pourrions, au cours de cette reproduction, faire quelques constatations.

Des livrets que nous avons vus, nous n'en avons retenu que cinq. Ce nombre est suffisant pour permettre les appréciations, d'autant plus que les contre-livrets des travailleurs de même âge se ressemblent beaucoup : le nombre des pièces tissées, et le chiffre des salaires touchés, varie très peu de l'un à l'autre.

Nous exposons ici, les mentions qu'ils contiennent.

1° Contre-livret d'un apprenti. — Age : 15 ans

DATE de LIVRAISON	POIDS de LA TRAME	QUANTITÉ à introduire	POIDS de LA CHAÎNE	Largeur	Longueur	COMPTÉ ou nombre de fils par 7 m/m	PRIX au kilogr. de trame	PRIX au mètre de longueur	PRIX total
Avril : 16	16 kilogr.	56	10 kgs		166 m.	9,26		00 813	13,50
Mai : 11	16 »	56	»		»	»		»	13,50
» 28	16 »	56	»		»	»		»	»
Jun : 15	16 1/2	56	»		»	»		»	»
» 28	16 1/2	21-35	»		»	9,26		»	13,50
Juillet : 12	16	56	»		»	»		»	»
» 25	16	56	»		»	»		»	»
Août : 23	16	56	»		»	»		»	»
Septembre : 17	16 1/2	56	»		»	»		»	13,50

3° Contre-livret. — Age du titulaire : 25 ans

DATE de LIVRAISON	POIDS de LA TRAME	QUANTITÉ à introduire	POIDS de LA CHAÎNE	Largeur	Longueur	COMPTÉ ou nombre de fils par 7 mm	PRIX au kilogr. de trame	PRIX au mètre de longueur	PRIX total	CONVENTIONS particulières
Juillet : 45	42	69	9	65	166	11.27		0 873	48.50	
» 27	47	58	9	89	»	9.261		0.903	45.50	
Août : 6	47	»	8.500	85	»	9.96		0.903	45 50	
» 43	47	»	8	8	»	9.96		»	15.50	
» 24	46	54	9	9	»	9.24		»	15.50	
Septembre : 23	47	58	8	8	166	9.26		0.903	45.50	

4° Contre-livret. — Age du titulaire : 35 ans
Profession : Tisserand-Cabaretier

DATE de LIVRAISON	POIDS de LA TRAME		POIDS de LA CHAÎNE		Longueur	COMPTE ou nombre de fils par 7 m/m	FAÇON	PRIX TOTAL
Août : 27					466	9 45	0 1626	27 francs
Septembre : 12	31 50		19		466	9 45	»	27 »
» 30	32		20		466	9 45	0.1626	33 »

5° Contre-livret servant à la fois pour deux personnes
Père vieillard : 70 ans. — Fils infirme : 35 ans

DATE de LIVRAISON	Compte	Portées (1)		Largeur	Longueur	NOMBRE d'écheveaux de trame	POIDS de la chaîne et de la trame réunies	FAÇON	REMIS
18 jui let	40	29		80	466	58	26 k. 700		45 fr.
20 juillet	9	23		70	466	52	21 500		13 fr. 50
6 août	8	23		»	466	»	21 500		14 fr.
20 août	7	21		»	466	»	21 500		inachevé
Septembre. Néant									

Observation : Depuis fin mars, ce livret constate paiement de 413 fr. en 5 mois, soit 21 fr. par mois.

(1) Une portée égale 40 fils de chaîne

Remarques : Nous avons rencontré quelques livrets servant à la fois, comme le dernier, pour deux personnes ; généralement pour père et fils, ou pour frères apprentis : c'est peu régulier. Nous avons même trouvé un livret où non seulement le prix de façon n'était pas indiqué, mais où même, il n'y avait aucune mention du prix payé !

L'apprenti remet en moyenne deux pièces par mois et vient à gagner de 27 à 30 francs, soit 1 franc par journée de travail— journée peu longue.

L'adulte de 18 à 25 ans, peut arriver, en travaillant avec acharnement, c'est-à-dire 13 à 14 heures par jour, à terminer une pièce en une semaine et toucher 15 francs 50. Mais c'est rare; il faut en général, avec un travail d'une durée de 12 heures par jour, 9 et 10 jours, ce qui permet de toucher de 50 à 55 francs par mois : soit deux francs par jour en déduisant les dimanches du mois.

Les meilleurs ouvriers tissent les pièces que fait le tisserand-cabaretier, que nous avons cité, et peuvent arriver à 70 francs par mois. De ces salaires, il faut souvent déduire pour la mise en épeules, une somme qu'on peut évaluer à 0 fr. 50 par pièce.

Constatation générale : Dans tous les contre-livrets cités, sauf un, — et dans presque tous les contre-livrets parcourus — on remarque à la fin, une période de ralentissement dans le travail : De fin août à fin septembre, on peut dire que personne ne tisse ; la cueillette du houblon emploie tout le monde.

CHAPITRE V.

La loi du 7 mars 1850 « sur les moyens de constater les Conventions en matière de tissage et de bobinage. » Son application à Bailleul et aux environs.
Métrage. — Contre-livret

La loi du 7 mars 1850, œuvre de l'Assemblée nationale, règle les moyens de constater les conventions en matière de tissage et de bobinage ; elle intéresse particulièrement l'industrie du tissage à la main. Mais vieille de cinquante ans, elle était tombée dans le plus complet oubli, conséquence de sa non application dès les débuts, et son existence fut révélée à beaucoup, à une date récente.

Le 6 Décembre 1904, la Chambre des Députés entendait développer une question de M. Dron au Ministre du Commerce et de l'Industrie *sur les abus dont étaient*

victimes les ouvriers tisseurs à domicile de la région de Bailleul en violation de la loi du 7 mars 1850.

Elle transformait la question en interpellation, et adoptait un projet de résolution de M. Mirman, ainsi conçu :

« La Chambre invite le gouvernement :

« 1° A assurer la stricte observation de la loi du 7 mars 1850 ;

« 2° A présenter au Parlement un projet de loi précisant les conditions dans lesquelles doivent être pesées et mesurées les matières produites par les ouvriers des filatures et tissages, payées aux pièces, et soumettant à un contrôle régulier tous les instruments de mesure employés à cet usage ».

Les événements de Bailleul étaient l'occasion de cette résurrection d'un texte oublié : il n'est pas sans intérêt de rappeler les origines d'une loi dont la majeure partie de la Chambre ne soupçonnait pas même l'existence. Il en ressortira cette constatation frappante, que les causes qui provoquèrent l'intervention législative, il y a cinquante-quatre ans, sont exactement celles qui la provoquèrent à nouveau en 1904.

M. Mimerel, président de la Commission nommée pour étudier le projet du gouvernement, faisait dans les termes suivants (séance du 29 janvier 1850), l'historique du projet discuté devant l'Assemblée Nationale.

« A Rouen, les manufactures payaient, autrefois, le tissage à la *mesure*, et les pièces avaient toutes une lon-

gueur égale, lorsque la concurrence s'établit, entre le tissage mécanique et le tissage manuel. La mécanique alors était dans un état très imparfait et la concurrence était possible à soutenir. Mais ces progrès furent incessants et bientôt quelques malheureux petits patrons, ruinés par la concurrence, obligés de congédier les ouvriers avec lesquels ils avaient vécu, imaginèrent de substituer le paiement à *la pièce* au paiement à la mesure. Il fallait que le tissage manuel abaissât ses prix, qu'il les abaissât dans le salaire, qu'il les abaissât dans le bénéfice du fabricant ; et comme on voulait que cette révolution passât inaperçue, on allongea la pièce ; on la fit d'abord de 110 mètres au lieu de 100 : c'était un abaissement de 10 % dans les frais généraux ; c'était un abaissement égal dans le salaire, puisque l'ouvrier ne recevait pour 110 mètres que ce qu'il recevait auparavant pour 100 mètres.

Cette révolution industrielle s'opéra d'abord sans beaucoup de résistance. Tout le monde comprenait la nécessité qui l'avait introduite. Mais la concurrence, elle, est impitoyable ; les petits fabricants ne pouvaient pas monter d'ateliers ; ils étaient aux prises avec cette nouvelle industrie. S'il y avait 5.000 métiers mécaniques en 1834, il y en avait 31.000 en 1844. Chaque fois que les petits patrons voyaient le tissage mécanique les poursuivre, et à mesure qu'il gagnait du terrain sur eux, ils tâchaient de le joindre en allongeant la pièce ; tant et si bien que les tisserands en étaient venus à re-

cevoir, pour 160 mètres, le même prix qu'ils recevaient pour 100 mètres.

Très peu de patrons, je dois le dire, avaient pratiqué cette manière de travailler. La grande majorité d'entre eux se plaignait bientôt de cette nouvelle concurrence d'autant plus désastreuse qu'elle n'était pas limitée. Ils adressèrent leurs plaintes à la Chambre de Commerce. La Chambre de Commerce eut recours au préfet. Mais Chambre de Commerce et préfet furent impuissants devant le silence de la loi.

De là, Messieurs, la loi qui vous est présentée. »

M. Plichon ne disait pas autre chose quand il déclarait à la Chambre, à la séance du 6 Décembre 1904 : « Il y a peut être des fautes individuelles, mais *l'état général de l'industrie est la principale cause du malaise.* »

Il s'était produit pour le lin (1) exactement ce qui se passait pour le coton, vers 1850. Après avoir complètement, ou peu s'en faut, absorbé la production cotonnière, le tissage mécanique était en train de faire disparaître également le tissage à la main, dans l'industrie linière.

En 1873, les statistiques officielles signalaient l'existence en France de 16.837 métiers mécaniques et 60.522 métiers à bras pour le tissage du lin, en 1900,

(1) Boissard : La loi du 7 mars 1850 et le mesurage du Travail à la Tâche, p. 5.

les évaluations portaient à 22.000 le nombre des métiers mécaniques battant, et à 20.000 celui des métiers à bras.

« Et alors, par une conséquence fatale de la lutte pour la vie, les mêmes abus qui avaient soulevé l'indignation vers 1848, se renouvelaient et causaient scandale vers 1900, et à lire les discours de MM. Dron et Mirman devant la Chambre des Députés, le 6 Décembre 1904, il semblerait vraiment qu'ils ne sont qu'un écho, — plus même : qu'une transposition presque textuelle, à cinquante-quatre ans de distance, des constatations et des protestations de MM. Cunin-Gridaine ou Mimerel devant l'Assemblée Nationale en janvier 1850 (1). »

Que visait la loi de 1850 ?

Quelle fut son application ?

La loi du 7 Mars 1850 tendait à un triple but :

1° Permettre la constatation des quantités de matières livrées à l'ouvrier et dont celui-ci est responsable vis-à-vis du fabricant, de façon à éviter les contestations.

2° Permettre à l'ouvrier, grâce aux mentions inscrites sur le livret, de se rendre compte exactement des conditions du travail qu'il aura à effectuer en faisant nettement ressortir les éléments qui ayant une influence sur le travail, doivent en avoir une sur son prix.

(1) Boissart, ouvrage précité, p. 6.

3° Rendre obligatoire le paiement d'après une unité légale, (le mètre ou le kilogramme) de façon que le salaire soit proportionnel au travail effectué, tout en laissant aux parties entière liberté pour régler entre elles le salaire afférant à cette unité de travail.

Pour cela, la loi édictait deux prescriptions :

1° Remise obligatoire d'un livret de salaire, à l'ouvrier, en même temps que lui étaient livrées les matières destinées à être travaillées par lui à la tâche ;

2° Interdiction de régler ce travail à la tâche à la pièce.

A souligner l'article 7 — sur lequel nous aurons à revenir — qui permettait des dérogations aux dispositions de la loi. (1)

Son application à Bailleul

La loi resta lettre morte : Pourquoi ?

Parce que, a-t-on dit, elle avait omis de mentionner les moyens d'exécution — aucun agent n'était chargé de l'appliquer — et surtout parce que, pour qu'il y ait lieu à poursuite, il fallait une plainte ; ce qu'aucun ouvrier n'eût osé faire.

Quoiqu'il en soit, à Bailleul, la loi fut considérée inexistante. Il ne fut question ni de mesurage, ni de

(1) Nous reproduisons à la fin de ce chapitre le texte de la loi de 1850.

livret jusqu'en 1889. L'ouvrier devait s'en remettre à l'honnêteté du patron.

A la grève de 1889, le livret, réclamé, fut accordé aux ouvriers. Concession probablement restée sans application, puisque le livret est redemandé aux grèves de 1903.

Le Contrat collectif de 1903 — que nous donnons plus loin « in extenso » — traite des deux questions : du Métrage et du Livret.

1° *Contre-livret*. — Le livret, désigné sous le nom de Contre-livret, parce qu'il est remis à l'ouvrier, est accordé en 1903 et régulièrement utilisé depuis ce temps.

Les mentions qu'il porte sont reproduites à notre chapitre des salaires, plus haut, pages 101 à 104. Ceci pour Bailleul.

A Godevaersvelde, il n'en est pas de même. Le contre-livret est inconnu. On délivre aux ouvriers, une feuille détachée d'un registre à souches et dont voici le fac-similé :

Nom :

Date de sortie :

Largeur :

Poids.

PRIX DE FAÇON

Chaîne :

Trame :

Ce sont à peu près les mentions portées au Contre-livret. Mais cette feuille doit être remise à l'atelier du fabricant, par l'ouvrier avec l'ouvrage achevé. Le but poursuivi par le législateur est ainsi tourné. Impossible de constater si la base des prix de façon est toujours la même.

Ce procédé est illégal. Il est assez curieux de constater que le projet qui devint la loi de 1850 proposait un *bulletin* énonçant les particularités techniques du travail et les éléments de la rémunération. La Commission parlementaire trouva ce bulletin insuffisant et le remplaça par un livret spécial, destiné à préciser les conditions de toutes les conventions successives qui interviendraient entre le même fabricant ou commissionnaire et le même ouvrier. Elle considéra *qu'il était inadmissible de laisser entièrement facultatif le choix des bases du prix de façon*, vu que c'était précisément à l'occasion de ces bases du prix de façon que la plupart des abus s'étaient produits (1). Seul, le contre-livret permet de constater si la base du prix de façon est toujours la même.

Il n'est pas inutile de signaler que dans une lettre à M. le Ministre du Commerce, les syndicats de tisseurs de la région de Cambrai-Valenciennes ont demandé l'addition suivante aux mentions du contre-livret prescrites par la loi de 1850 : « Que le fabricant fut tenu

(1) Boissard, déjà cité : p. 7.

d'indiquer sur le livret de compte de l'ouvrier, et laissé entre ses mains, le nombre de fils de chaîne à introduire dans le tissu », car la chaîne est plus ou moins pénible suivant que le nombre de fils est plus ou moins considérable. Un amendement en ce sens avait été proposé en 1850, il fut repoussé à la fois par la Commission et par l'Assemblée Nationale.

2° *Métrage*. — C'est également le contrat collectif de 1903, qui organisa le mesurage des pièces.

A la suite de cette convention, un métrage public fut installé à Bailleul, comment fonctionne-t-il ?

On sait qu'en 1904, une nouvelle grève éclatait à Bailleul, pour la même cause : c'est que le métrage n'était pas pratiqué en réalité ? Voici, pour cette époque, les résultats que M. Mirman, donnait à la Chambre, à la suite d'une enquête personnelle, faite par lui-même, sur le point de savoir de quelle façon avait fonctionné le mesurage public, installé à la suite des grèves de 1903 :

« J'ai trouvé, dit-il, pour la première semaine, 178 pièces (il s'agit des pièces dont les ouvriers venaient vérifier la longueur) ; pour la deuxième : 180 ; pour la troisième 116 ; pour la quatrième : 76 ; pour la suivante : 70. Puis le nombre est allé constamment en diminuant. »

Voici les longueurs de chaînes qu'il avait relevées sur les registres du métrage (la Convention de 10-14 octobre 1903 ne permettait que des longueurs de 127 à 133

mètres). Il trouvait : 169 mètres, 134, 139, 133, 139, 138, 136, 140, 164, 134, 167, 141, 165, 145, 170. « Ainsi, pour les 44 dernières pièces, ajoutait-il, il y en avait 39 pour lesquelles les ouvriers auraient été lésés gravement s'ils n'avaient pas été au mesurage municipal. La majorité des ouvriers ne venait pas. »

A la suite des grèves de 1904 qui avaient surgi pour la question du métrage, la chambre syndicale des fabricants de toiles, pour faire preuve de bonne volonté et pour montrer qu'elle n'était pas opposée à ce que les ouvriers contrôlassent les chaînes livrées, installa au métrage public, un ourdissoir pour mesurer les chaînes, et engagea les ouvriers à s'en servir.

On crut que le tisserand apprendrait le chemin de la métreuse, mais rien n'y fit. La prédiction de M. Dron, se réalisa. On ne s'en servit pas. « Si j'insiste, disait M. Dron à la Chambre des Députés, c'est parce que pour ma part, je ne m'illusionne pas sur ce qu'il faut attendre de cette nouvelle convention qui ne sera sans doute pas plus observée que les précédentes. Demain comme hier, nous trouverons d'un côté de malheureux tisserands tremblant pour leur pain et pour celui de leurs enfants et qui n'oseront pas faire mesurer leurs pièces au métrage public, et nous trouverons de l'autre côté des fabricants qui, soit par âpreté au gain, soit parce que la concurrence du tissage mécanique leur crée une situation de plus en plus difficile, feront renaître les abus auxquels cette convention a entendu mettre fin. »

Il en fut ainsi, et à l'heure actuelle, la métreuse publique reste inemployée. Les ouvriers n'osent pas s'en servir et restent convaincus — sans preuve aucune — que les patrons les frustreront journellement.

« J'ai pu constater, écrit M. Boissard, (1) à la suite de l'enquête qu'il mena en juin 1907, en interrogeant des ouvriers tisseurs réputés pour leur bon esprit, que les ouvriers restent persuadés que les abus antérieurs à la convention de 1904, c'est-à-dire l'allongement frauduleux des chaînes se reproduisent aujourd'hui. Et cependant, j'ai vérifié sous leurs yeux des chaînes ourdies, qui avaient très exactement la longueur convenue. »

Que faire pour éviter ces suspicions et aussi pour protéger les fabricants consciencieux contre la concurrence déloyale de ceux qui le seraient moins ?

A la Chambre, en 1904, on proposa de charger l'Inspecteur du Travail de l'application de la loi de 1850, en lui donnant le « droit d'accès dans les locaux où se fait le travail et le droit de se faire représenter les livres. »

Le Gouvernement déposait, en effet, un projet en ce sens — nous en donnons le texte intégral à la fin de ce chapitre, — mais ce projet, voté par la Chambre en février 1905 dort du sommeil du juste, dans les cartons du Sénat.

(1) Loi du 7 mars 1850 et le Mesurage du Travail à la Tâche, p. 17.

L'intervention de l'Inspecteur du Travail, remédierait-elle réellement à cet état de choses ?

Nous croyons qu'elle ne changerait pas grand'chose à l'affaire, car les visites des inspecteurs ne seraient pas assez fréquentes, ceux-ci ne pouvant être sur les lieux assez souvent.

Le seul moyen, vraiment efficace, serait de rendre obligatoire le contrôle public de toutes mesures ou pesées servant d'éléments pour la détermination des prix de façon : Le métrage ne sert à rien parce que son utilisation n'est pas obligatoire.

D'ailleurs, de l'avis des fabricants eux-mêmes, la petite dépense et la gêne supplémentaires qui résulteraient de cette obligation, seraient largement compensées par les avantages matériels et moraux qu'elle offrirait.

La municipalité de Bailleul avait songé à édicter cette obligation. En septembre 1904, elle avait l'intention d'émettre un arrêté qui imposerait sous la sanction de peines de simple police, le métrage public des pièces de toiles fabriquées par les ouvriers de la commune pour le compte des patrons Bailleulois. Elle ne le fit pas ; le secrétariat général de la préfecture l'avait avisée que l'administration ne peut s'immiscer par voie réglementaire dans les question d'exécution des conditions de travail, arrêtées entre patrons et ouvriers.

Cela dépassait ses pouvoirs.

Si une loi n'intervient pas en ce sens, pourquoi un

accord entre ouvriers et patrons, ne réaliserait-il pas ce que les uns et les autres désirent, en transformant la simple faculté en obligation ?

Alors seulement cessera la défiance en laquelle les travailleurs tiennent leurs employeurs, alors aussi, cessera pour le fabricant consciencieux, la crainte d'une concurrence déloyale possible par ces procédés répréhensibles.

Mais, dira-t-on, tout cela n'empêchera pas ce mode de paiement à la pièce d'être illégal, absolument contraire à la loi de 1850 qui exige le paiement au mètre tissé.

C'est vrai, mais il y a un moyen facile d'en sortir et qui contenterait tout le monde.

Les fabricants de Bailleul prétendent ne pouvoir utiliser aucun des systèmes légaux de détermination du prix de façon, notamment le prix « au mètre de tissu fabriqué. » En effet, si le tisseur était payé au mètre de tissu fabriqué, les tissus de Bailleul étant grossiers et peu duités, l'ouvrier trouverait à serrer son travail un peu moins qu'il ne le doit, un double avantage : sa pièce s'allongerait de quelques mètres, et il économiserait du même coup, quelques écheveaux de fil de trame.

De telle sorte, qu'il toucherait plus pour une pièce plus longue, et qu'il pourrait encore (frauduleusement il est vrai) tirer bénéfice de la trame économisée. (1)

(1) Boissard, ouvrage précité, p. 11.

Le seul mode de paiement possible pour eux, est, disent-ils, le paiement à la pièce.

Ce mode de règlement, dont ils continuent à user, par une tolérance administrative, ne paraît vraiment pas dommageable à l'ouvrier, à une condition : c'est qu'il ne soit pas commis de fraude quant à la longueur de la chaîne ourdie.

Le moyen d'éviter la fraude, nous l'avons dit, c'est de rendre le métrage obligatoire.

Le moyen de «légaliser» le régime actuel de tolérance administrative — à la condition que la longueur des chaînes ourdies serait obligatoirement vérifiée au métrage public avant la remise au tisseur — nous le trouvons dans la loi du 7 Mars 1850.

Cette loi ne possède-t-elle pas un article 7 où il est dit : « A l'égard des industries spéciales auxquelles serait inapplicable la fixation du prix de façon, soit au mètre de tissu fabriqué, soit au mètre de longueur de la trame introduite dans le tissu, ou bien soit au kilogramme de matière travaillée, soit au mètre de longueur de cette même matière, le *pouvoir exécutif* pourra déterminer un autre mode par des arrêtés en forme de règlement d'Administration publique, après avoir pris l'avis des chambres de commerce, des chambres consultatives et des conseils de prud'hommes, et à leur défaut des conseils de préfecture... Ces arrêtés seront soumis à l'approbation de l'Assemblée Législative dans les trois ans qui suivront leur promulgation. »

Pourquoi ne pas profiter de cet article 7 ?

C'est le vœu qu'a émis dans les termes suivants, dans sa séance du 31 janvier 1905, la chambre syndicale des fabricants de toiles de Bailleul :

« Considérant que cette impossibilité d'appliquer un texte (art. 1. paragraphe 4, loi 1850) a amené de graves conflits entre ouvriers et patrons et qu'il y a lieu de les faire cesser,

» Que le paiement du prix de façon au mètre de tissu fabriqué constitue pour les articles tissés à Bailleul, une prime à la malfaçon.

» Considérant que, pour ce genre d'industrie, le seul point important est la longueur de la chaîne, et que le législateur de 1850 le savait si bien qu'il stipulait que le livret de l'ouvrier devait porter et le poids et la longueur de la chaîne,

» Que lors des réunions contradictoires de novembre et décembre 1904, les délégués ouvriers ont reconnu que la rétribution du travail sur la longueur de la chaîne est plus juste et plus équitable que la rétribution sur la longueur du tissu fabriqué,

» Est d'avis d'obtenir des autorités compétentes, la modification du texte de l'art 1^{er}, paragraphe 4, en ce sens que pour les tissages à la main, *le prix de façon pourra être payé au mètre de longueur de la chaîne fournie par le patron* ;

» Emet le vœu, qu'en attendant cette modification, il soit fait application de l'art. 7 et qu'un règlement d'ad-

ministration publique autorise les patrons bailleulois de payer les ouvriers au mètre de longueur de la chaîne fournie par le patron. »

C'est là, ce nous semble, la véritable solution : Elle mettrait les fabricants en conformité avec la loi, elle protégerait l'ouvrier contre toute fraude, en rendant le métrage obligatoire.

ANNEXE AU CHAPITRE V

I

Loi du 7 Mars 1850 sur les moyens de constater les conventions entre patrons et ouvriers, en matière de tissage et de bobinage.

ARTICLE PREMIER

Tout fabricant, commissionnaire ou intermédiaire, qui livrera des fils pour être tissés, sera tenu d'inscrire, au moment de la livraison, sur un livret spécial, appartenant à l'ouvrier et laissé entre ses mains :

- 1° Le poids et la longueur de la chaîne ;
- 2° Le poids de la trame et le nombre de fils de trame à introduire par unité de surface de tissu ;
- 3° Les longueur et largeur de la pièce à fabriquer ;

4° Le prix de la façon, soit au mètre de tissu fabriqué, soit au mètre de longueur ou au kilogramme de la trame introduite dans le tissu.

ARTICLE II

Tout fabricant, commissionnaire ou intermédiaire, qui livrera des fils pour être bobinés, sera tenu d'inscrire, sur un livret spécial, appartenant à l'ouvrier et laissé entre ses mains :

1° Le poids brut et le poids net de la matière à travailler ;

2° Le numéro du fil ;

3° Le prix de façon, soit au kilogramme de matière travaillée, soit au mètre de longueur de cette même matière.

ARTICLE III

Le prix de façon sera indiqué en monnaie légale sur le livret par le fabricant, commissionnaire ou intermédiaire.

Toute convention contraire sera mentionnée, par lui, sur le livret.

ARTICLE IV

L'ouvrage exécuté sera remis au fabricant, commissionnaire ou intermédiaire de qui l'ouvrier aura reçu directement la matière première.

Le compte de façon sera arrêté au moment de cette remise.

Toute convention contraire aux deux paragraphes précédents sera mentionnée sur le livret par le fabricant, commissionnaire ou intermédiaire.

ARTICLE V

Le fabricant, commissionnaire ou intermédiaire, inscrira sur un registre d'ordre toutes les mentions portées au livret spécial de l'ouvrier.

ARTICLE VI

Le fabricant, commissionnaire ou intermédiaire, tiendra constamment exposés aux regards, dans le lieu où se règlent habituellement les comptes entre lui et l'ouvrier :

1° Les instruments nécessaires à la vérification des poids et mesures ;

2° Un exemplaire de la présente loi en forme de placard.

ARTICLE VII

A l'égard des industries spéciales auxquelles serait inapplicable la fraction du prix de façon, soit au mètre de tissu fabriqué, soit au mètre de longueur de la trame introduit dans le tissu, ou bien soit au kilogramme de matière travaillée, soit au mètre de longueur de cette

même matière, le pouvoir exécutif pourra déterminer un autre mode, par des arrêtés en forme de règlement d'administration publique, après avoir pris l'avis des chambres de commerce, des chambres consultatives et des conseils de prud'hommes, et, à leur défaut, des conseils de préfecture.

Il pourra pareillement, par des arrêtés, rendus en la même forme, étendre les dispositions de la présente loi aux industries qui se rattachent au tissage et au bobinage.

En l'un et l'autre cas, ces arrêtés seront soumis à l'approbation de l'Assemblée législative dans les trois ans qui suivront leur promulgation.

ARTICLE VIII

Seront punis d'une amende de 11 à 15 francs :

- 1° Les contraventions aux articles 1, 2, 3, 5 et 6.
- 2° Les contraventions à la disposition finale de l'article 4 et aux arrêtés pris en exécution de l'article 7.

Il sera prononcé autant d'amendes qu'il aura été commis de contraventions distinctes.

ARTICLE IX

Si, dans les douze mois qui ont précédé la contravention, le contrevenant a encouru une condamnation pour infraction à la présente loi ou aux arrêtés pris en exécution de l'article 7 de cette loi, le tribunal peut ordonner l'insertion du nouveau jugement dans un journal de la localité, aux frais du condamné.

II.

*Projet de loi déposé par le Gouvernement Français, le
6 décembre 1904, tendant à charger les inspecteurs
du travail de l'application des lois du 7 mars 1850 et
du 21 juillet 1856.*

ARTICLE PREMIER

Les inspecteurs du travail sont chargés d'assurer l'application des lois du 7 mars 1850 et du 21 juillet 1856.

A cet effet, ils auront entrée dans les locaux où se font les travaux prévus par lesdites lois et dans les locaux spécifiés à l'article 6 de la loi du 7 mars 1850.

ARTICLE II

Ils pourront se faire représenter les livrets prévus par lesdites lois et le registre mentionné à l'article 5 de la loi du 7 mars 1850.

ARTICLE III

L'obstacle à l'accomplissement des devoirs de l'inspection du travail sera passible des peines prévues à l'article 29 de la loi du 2 novembre 1892.

CHAPITRE VI

Inspection du Travail

Le Pak-huis. — L'atelier de St-Jean Cappel.

Le travail à domicile échappe aux nombreuses lois de protection ouvrière édictées en ces dernières années, concernant spécialement la réglementation du travail dans les ateliers.

La loi du 2 novembre 1892, sur le travail des adolescents et des femmes dans l'industrie — amendée le 30 mars 1900 — n'est pas applicable en la matière.

De même en est-il de la loi du 12 juin 1893 concernant l'hygiène et la sécurité des travailleurs dans les

établissements industriels. Elle excepte « les établissements où ne sont employés que les membres de la famille sous l'autorité soit du père, soit de la mère, soit du tuteur ».

Le législateur a eu des scrupules, il a craint qu'on lui reprochât d'atteindre à l'autorité paternelle. Encore faut-il que dans ces établissements tout le travail se fit à la main. Dès l'instant qu'on introduit dans l'atelier familial un outillage mécanique quelconque, la loi y est applicable, c'est-à-dire que l'inspecteur du travail a le droit de prescrire les mesures de sécurité et de salubrité édictées par la loi pour les usines et les ateliers.

Telle serait — pour les tisserands par exemple — la conséquence de la transformation des métiers à la main en métiers mécaniques actionnés par une force motrice. Mais ce cas ne se présente pas pour la région. Il n'existe aucune installation de ce genre, et il n'est pas question d'actionner les métiers par une force motrice quelconque.

Les seuls cas où l'Inspection du travail pourrait intervenir sont ceux qui donneraient lieu à application de la loi du 2 novembre 1892. D'abord : au point de vue de la durée du travail .

L'article 3 de la loi du 30 mars 1900, qui amende celle de 1892 stipule : « Les jeunes ouvriers et ouvrières jusqu'à l'âge de dix-huit ans et les femmes, ne peuvent être employés à un travail effectif de plus de onze heures par jour, coupées par un ou plusieurs repos dont la durée totale ne pourra être inférieure à une heure et

pendant lesquels le travail sera interdit. Au bout de deux ans à partir de la promulgation de la présente loi, la durée du travail sera réduite à dix heures et demie, et au bout d'une nouvelle période de deux années, à dix heures ».

Depuis le 1^{er} avril 1904, nous avons la durée légale de 10 heures.

Ensuite : La surveillance des enfants, l'hygiène et la sécurité dans les ateliers, l'inspection, dont il est question dans les articles 10, 11, 12 de la loi de 1892.

Les ateliers de famille, nous l'avons vu, jouissent du privilège de n'être pas visés. Mais le législateur de 1892 a pris soin de déterminer avec précision dans quelles conditions un atelier est atelier de famille.

Pour ce, l'atelier ne doit comprendre comme ouvriers, employés ou apprentis, que des enfants, descendants ou pupilles de l'employeur. Dès l'instant que le patron de l'atelier emploie un étranger, fût-il seul, fût-il même un collatéral, l'atelier cesse d'être un atelier de famille, et est soumis aux diverses prescriptions de la loi de 1892.

Or que se passe-t-il dans notre région ?

Dans la chaussure (1) il n'est pas rare de rencontrer

(1) Nous parlons ici de la confection de chaussures parce qu'il nous a semblé inutile de faire, plus haut, un paragraphe spécial pour les quelques mots qu'il y avait à dire à ce sujet. Nous avons préféré joindre la question dans les deux industries.

des ateliers, considérés à tort comme ateliers de famille, où travaillent des apprentis qui ne sont ni descendants ni pupilles du cordonnier. Ce sont des étrangers qui versent une certaine somme pour qu'on leur apprenne la profession ; apprentis qui ont presque toujours un âge inférieur à dix-huit ans, et qui travaillent couramment onze heures par jour.

Dans la stricte légalité, il y aurait lieu pour ces ateliers, à intervention de l'Inspecteur du Travail.

Il est de fait que l'Inspection du Travail, bien que connaissant l'existence de ces ateliers, et faisant mine de s'en préoccuper, n'est jamais intervenue. Tant qu'il n'y a pas de véritables abus, elle préfère fermer les yeux pour ménager une industrie indispensable à la vie de la localité.

Pour le tissage, il existe, avons-nous vu, de nombreux ateliers appelés pak-huis dans lesquels travaillent pêle-mêle, adultes et adolescents, et qui appellent, semble-t-il, l'intervention.

L'Inspection du Travail n'avait jamais inquiété le «pak-huis» qu'elle connaissait certainement. Elle s'était contenté de donner des avertissements aux intéressés, les prévenant des risques auxquels ils s'exposaient, leur conseillant de ne pas abuser de la durée du travail, de ne pas admettre d'enfants au-dessous de treize ans, se réservant d'intervenir s'il y avait lieu.

Elle crut devoir intervenir à une époque récente.

En juillet 1906, procès-verbal fut dressé contre l'ate-

lier de St-Jans Cappel. Un jugement s'ensuivit, l'affaire est actuellement pendante, devant la Cour de Cassation. Cet incident eut un tel retentissement dans le monde des fabricants de toiles et des tisserands qu'il nous est impossible de ne pas nous y arrêter.

Voici les faits : A Saint-Jans Cappel, dans une grange fonctionnait un atelier composé de treize personnes dont une était locataire de la grange.

Parmi les autres travailleurs, il y avait le frère du précédent, âgé de plus de dix-huit ans, et onze ouvriers dont un seul avait plus de dix-huit ans et dont un autre avait moins de treize ans.

Tous semblaient travailler pour un seul et même négociant de Bailleul, ainsi que l'indiquaient les contre-livrets individuels qui leur avaient été délivrés conformément à la loi de 1850.

L'Inspecteur du travail, considérant qu'il n'y avait pas là la juxtaposition accidentelle d'ouvriers qu'on rencontre dans les pak-huis, mais qu'il y avait bien au contraire dépendance étroite des travailleurs du locataire principal, se fondant sur ce que les ouvriers travaillaient pour le même patron et sur ce que le locataire principal paraissait bel et bien remplir les fonctions d'un contre-maître, rédigea procès-verbal à la charge du patron.

Les faits qui y donnaient lieu étaient : emploi d'un enfant au-dessous de treize ans ; non inscription des divers ouvriers sur le registre prévu par l'article 10

de la loi du 2 novembre 1892, et défaut d'affichage (art. 2 de la même loi).

Dans son jugement, après avoir relaxé des poursuites le contremaître « attendu que la loi du 2 novembre 1892 ne retient pénalement, que le chef immédiat du service où une infraction a été commise, en vertu du principe de la personnalité des fautes, que M. l'Inspecteur ne relève aucune contravention à la charge de M. X, qu'il qualifie de directeur d'atelier de M. Y (patron) ; Le juge de paix traite la question de la nature de l'atelier en cause — et par le fait, de tous les ateliers similaires — dans des considérants qui nous intéressent au plus haut point, et qu'il est de notre devoir de reproduire :

« Attendu qu'en l'espèce la portée du procès-verbal » est plus haute, et qu'il émet de déterminer la nature » de l'établissement appelé « atelier de Saint-Jans » Cappel.

» Attendu que si aux termes de l'article 1^{er} de la loi » du 2 novembre 1892 le mot atelier désigne tout lieu » où travaillent en commun un certain nombre d'ouvriers, il faut encore que ce travail en commun soit » opéré sous la direction d'un même patron, sous son » contrôle et pour son compte personnel.

» Attendu qu'à Bailleul, l'industrie du tissage à la » main est des plus particulières et se pratique de la » manière suivante :

» L'ouvrier est en réalité son propre entrepreneur, cherche chez un fabricant le fil nécessaire à la confection d'une pièce de toile, fabrique celle-ci où bon lui semble, et la rapporte terminée à l'époque qui lui convient.

» Attendu que les fabricants de Bailleul remettent du fil à toutes personnes qui leur en demandent, même quand elles sont âgées de moins de dix-huit ans, que les personnes peu au courant de la confection de la toile, ou insuffisamment logées placent leurs métiers soit dans une grange, soit dans un autre local, y louent l'emplacement nécessaire, y paient de leurs deniers l'éclairage et le chauffage ;

» Attendu qu'à Saint-Jans Cappel un sieur D. possède une grange où il occupe un métier lui-même et dont il sous-loue les emplacements demandés pour l'installation de métiers ;

» Attendu que les individus dénommés au procès-verbal comme ouvriers de M. R. (patron) ont déclaré : Nous soussignés certifions :

1° Que nous sommes propriétaires de nos métiers à tisser qui sont montés dans un local dont le sieur D est locataire.

2° Que nous payons de notre argent la place occupée par nos métiers à raison de deux francs par mois.

3° Que les lampes servant à notre éclairage nous appartiennent en propre et que nous fournissons personnellement le pétrole.

4° Que le chauffage du local est payé par nous, de notre argent à raison de quinze, vingt, vingt-cinq centimes pour chacun de nous en raison de l'importance de l'achat.

(Suivent les signatures légalisées).

; Attendu qu'il serait du reste impossible au patron de déterminer un horaire quelconque de travail, les individus étant libres d'aller chez M. D. travailler sur leur métier ou de n'y point aller ; qu'il lui serait même interdit de rentrer dans ledit établissement sans la connaissance de M. D., qu'enfin il lui serait impossible de contraindre les gens louant l'immeuble à travailler pour lui seul ;

» Attendu qu'à l'heure actuelle il ne se trouve personne audit établissement, les travaux des champs occupant tous les individus valides de la région ;

» Attendu dans ces conditions que les poursuites intentées contre R (patron) sont sans fondement ;

» Pour ces motifs statuant en dernier ressort, relaxe le patron, etc.»

Le 26 octobre 1906.

C'est en partant de ce fait que le travail s'effectue dans le local visé sans aucune direction ni aucun contrôle, les ouvriers tissant d'une façon tout à fait indépendante, que le jugement conclut que les ateliers de ce genre ne sont pas véritablement des ateliers tombant

sous le coup de la loi de 1892. (Le procès-verbal prétendait qu'il y avait une direction).

La question a été portée devant la Cour de Cassation qui n'a pas encore statué : Comment qualifierait-elle ce genre d'ateliers ?

Beaucoup ne sont pas éloignés de croire que la juridiction compétente a pris en considération les difficultés d'existence du tissage à la main et a voulu ménager les derniers jours d'un agonisant. C'est possible; mais nous sommes réellement en présence d'une situation spéciale, qui demande des réglemens spéciaux : Les pak-huis sont des ateliers, sans l'être au sens légal du mot.

Chose bizarre dans le cas qui nous occupe. Est-il possible d'admettre que personne ne pût être jugé responsable de l'emploi d'enfants au-dessous de treize ans ?

C'est cependant ce qui s'est produit.

CHAPITRE VII

Grèves et Contrat de Travail

Le contrat collectif de travail — sous forme de contrat de tarifs — ne peut exister que là où il y a une solide organisation ouvrière. Que l'organisation soit permanente sous forme de syndicats ou qu'elle soit passagère sous forme de coalition gréviste, ce résultat s'acquiert, pourvu qu'il y ait une direction qui imprime le mouvement, et autant que possible, unité de direction.

L'obtention d'une convention n'est possible à la collectivité ouvrière que par la force du groupement.

C'est pour cette raison que nous classons sous la même rubrique les contrats collectifs et l'action ouvrière, les premiers étant toujours les corollaires de la seconde. Dans la région que nous étudions — comme

partout d'ailleurs — le contrat collectif de travail a été l'épilogue des divers mouvements grévistes.

Cette partie intéresse uniquement la portion du territoire dépendant de l'industrie Bailleuloise. A Godevaersvelde et à Boeschèpe, l'action ouvrière est totalement inconnue. A ce point même, que les grèves de 1903 et de 1904, qui furent d'une extrême violence à Bailleul, à Hazebrouck et à Armentières, et dont l'influence se fit sentir dans des industries même étrangères au tissage, n'eurent aucune répercussion sur les tisserands de ces localités.

Il était question, à ce moment-là, d'envoyer des délégués fomenter un mouvement ; pendant plusieurs jours les journaux annoncèrent que le comité des grèves avait décidé de diriger une colonne de grévistes sur Godevaersvelde pour y faire arrêter le travail par la force. Rien n'y fit ; cette partie de la région resta complètement isolée de l'agitation ambiante, elle n'en profita pas non plus.

De ce fait on peut donner plusieurs raisons.

D'abord le manque d'initiative — aucun des travailleurs ne se sent assez fort pour provoquer un mouvement ; — le défaut d'esprit d'organisation. L'influence de la presse est absolument nulle dans ces pays de langue flamande. Ce sont là, il faut l'avouer, des conséquences du peu d'élévation du niveau intellectuel. Le travailleur ne perçoit même pas l'utilité du groupement.

Une autre raison qui agit fortement, plus fortement

peut-être que les précédentes, c'est que les tisserands des campagnes craignent la disparition d'une industrie qui est leur gagne-pain.

Ils se plaignent de la longueur des journées de travail et de la bassesse des salaires, mais ils ajoutent qu'ils sont bien heureux d'avoir cette ressource. Sans le tissage à la main, ils n'auraient qu'à abandonner une région, qui leur est chère, mais où les bras seraient devenus trop nombreux, pour perdre leur individualité dans le grouillement du bassin minier ou dans les cités ouvrières des centres industriels. Perspective qui n'a rien d'engageant pour eux, et qui suffit à les retenir de toute agitation qui pourrait leur être fatale.

A Bailleul, le nombre des tisserands est beaucoup plus élevé ; l'ouvrier est moins disséminé, il se sent déjà plus fort. L'influence d'Armentières y est grande, elle fut prédominante dans tous les mouvements ouvriers.

Trois grèves ont éclaté qui ont abouti à diverses conventions, en 1889, en 1903, en 1904.

Nous nous proposons d'en étudier les causes et les conséquences. Pour que l'étude soit complète, à la fin de ce chapitre, en annexe, nous publierons in-extenso les diverses conventions qui ont terminé des conflits.

1° *Grève de 1889.*

Au début de l'année 1889, un conflit s'était élevé à Armentières et s'était terminé, dans les premiers jours de mars, par l'octroi d'un nouveau tarif.

Il n'intéressait que le tissage mécanique ; tous les tisseurs de la région demandèrent l'application du tarif d'Armentières. A la faveur de cette agitation, les tisserands à la main de Bailleul firent entendre leurs revendications.

Ils déclarèrent la grève le 8 mars 1889. Voici quels étaient leurs desiderata :

1° Réduction à 115 mètres de la longueur de la chaîne ;

2° Augmentation des prix de façon ;

3° Etablissement d'un carnet, appelé par eux contre-livret, et qui contiendrait les diverses énonciations exigées par la loi de 1850 : longueur des pièces, prix de façon, etc.

Le contre-livret fut aussitôt accordé. Quinze patrons signèrent une augmentation du prix de façon, mais prétendirent porter la longueur de la chaîne à 140 mètres.

Comme dernière concession, les ouvriers offrirent, au lieu des 115 mètres demandés, une longueur de 120 à 125 mètres.

Après de laborieux pourparlers, au cours desquels le maire de Bailleul fit observer aux tisserands qu'ils avaient grand intérêt à travailler à bon compte, pour que le tissage à la main, déjà fortement menacé, puisse se maintenir — sinon il était destiné à subir le sort de la fabrication de la dentelle aux fuseaux déjà sérieusement diminuée — après intervention du sous-préfet, priant

les travailleurs de répondre aux concessions faites par les patrons sur les tarifs, par des concessions sur la longueur, l'accord se fit.

La pièce de 140 mètres de longueur fut définitivement acceptée de part et d'autre ; des tarifs nouveaux furent adoptés. (Voir l'annexe).

On remarquera que déjà en 1889, le contre-livret avait été accordé. Comment se fait-il que dans les grèves subséquentes — celles de 1903 et de 1904 — le contre-livret fut à nouveau réclamé, puis accordé ?

C'est, vraisemblablement, que ce point de la convention n'aura pas été observé.

Les difficultés, d'ailleurs, naquirent presque aussitôt.

Les ouvriers prétendirent que la longueur de 140 mètres, réglée par l'accord, était la longueur de la chaîne et non celle de la pièce tissée comme l'affirmaient les patrons.

Pour faire 140 mètres tissés, il faut une chaîne de 162 mètres, les ouvriers ne voulaient que des chaînes de 140 mètres.

Néanmoins il n'y eut pas cessation de travail pour cette cause. Les ouvriers firent des pièces de 140 mètres tissés et tout rentra dans l'ordre jusqu'en 1903.

2° *Grève de 1903.* — En octobre 1903, une nouvelle agitation secoua toutes les industries textiles.

Bailleul en eut sa part d'autant plus grande que fut

plus retentissante la dénonciation, faite à la tribune de la Chambre des Députés, de certains abus graves. Un fabricant avait fait tisser des pièces de 200 mètres alors qu'il n'en payait que 140. Les réclamations furent comprise dans un tarif de syndiqués pour les tisserands à la main, livré à l'impression.

Ce tarif, élaboré par le Syndicat fut présenté par les délégués de la grève.

En voici les points saillants :

Longueur des pièces *tissées* : 120 à 125 mètres ;
Augmentation des prix de façon ;
Métrage public ;
Contrelivret.

Ils réclamaient en outre l'établissement d'un Conseil de Prud'hommes.

Le 10 octobre 1903, un avis était communiqué aux tisserands, mentionnant l'accord complet sur les questions de : prix de façon, contrelivret, métrage public, conseil de prud'hommes.

Le seul point en litige était la longueur des pièces.

Les patrons déclaraient ne pouvoir accepter que des pièces de 135 à 140 mètres. Les ouvriers entendaient, sous ce rapport, s'en tenir au tarif présenté par eux et réclamaient des longueurs de 120 à 125 mètres.

On coupa la paille en deux, et le 14 octobre enfin, l'accord se fit complet. La convention qui en sortit porte

les dates des 10 et 14 octobre 1903 : nous la reproduisons plus loin avec le tarif *in extenso* des prix de façon.

Grève de 1904. — La détente ne fut pas de longue durée. Dès le 12 janvier 1904, une délégation d'ouvriers tisseurs à la main s'était présentée à la mairie de Bailleul et avait affirmé que « certains patrons avaient laissé entendre à certains ouvriers que si ceux-ci conformément à l'accord signé entre les deux parties lors de la dernière grève, recouraient au métrage public, ils trouveraient un moyen quelconque de les laisser sans travail. »

Les ouvriers avaient en outre « laissé entendre la menace d'une grève nouvelle ».

Avis en fut aussitôt donné à tous les patrons par le premier adjoint — actuellement maire — qui avait pris à cœur de solutionner définitivement ces trop fréquents conflits.

Le jour même, ceux-ci firent paraître l'entrefilet suivant :

« Les patrons employant des ouvriers tisseurs à la
» main, émus d'un bruit qui circule dans les milieux
» ouvriers, ayant trait à l'usage de la métresse publi-
» que, portent à la connaissance de ceux-ci que, loin
» de voir d'un mauvais œil toutes les pièces qui passe-
» ront par ce contrôle, ils engagent au contraire les

» travailleurs, conformément à l'accord intervenu entre
» les deux parties, à présenter chez eux leurs pièces
» et le métrage attesté par M. H..., préposé à cet effet.»

Faisant preuve de bonne volonté et de clairvoyance, la municipalité songea à prendre un arrêté rendant le métrage obligatoire pour les ouvriers et patrons Bailleulois.

Nous avons vu — au chapitre s'occupant de la question du métrage — quelles sont les raisons qui s'opposèrent malheureusement à l'emploi de ce procédé : c'eût été le meilleur moyen de sortir de cette impasse et de régler définitivement la fameuse question du métrage.

Rendre le métrage obligatoire c'eût été supprimer la défiance continuelle et souvent peu fondée, de l'ouvrier.

Quoiqu'il en soit, le calme était revenu momentanément et la première moitié de l'année s'écoula dans la paix.

Mais, dès septembre, de nouvelles rumeurs circulèrent.

En octobre et novembre, le conflit s'affirma d'une façon aiguë.

Voici, d'après l'*Ouvrier Textile* du 1^{er} novembre 1904, organe des travailleurs de l'industrie textile de la région du Nord, les causes de la grève : « Il s'agissait d'aviser aux moyens d'empêcher les employeurs, de donner un coup de Jarnac à la convention collective du

14 octobre 1903 signée par les deux parties, collectivité ouvrière et collectivité patronale.

Elle consiste en ceci : Accord des patrons et des ouvriers pour revendiquer l'installation d'un Conseil de Prud'hommes à Bailleul, ainsi qu'un métrage public en cas de contestation. Ensuite, que la longueur des pièces tissées serait de 128 à 133 mètres. Tout mètre au-dessus de 133, serait payé à l'ouvrier ; tout mètre en moins serait déduit.

« Il faut dire que c'est pendant la grève d'Armentières et sous le coup de la dénonciation retentissante faite à la Chambre des Députés, de fabricants faisant travailler aux ouvriers des pièces de tissus de 200 mètres alors qu'ils ne leur en payaient que 140, que les fabricants de Bailleul acceptèrent cette convention collective.

« Or, depuis cette époque, ils n'ont cessé de faire travailler 150 mètres au lieu de 133, extrême limite de la latitude qui leur fût consentie par la Convention pour la longueur des pièces.

« Quant au métrage public, il devient impossible : Tous les ouvriers qui l'approchent se voient par la suite refuser le travail. » Et le journal apporte quelques cas à l'appui de ses dires.

Il s'agissait donc, presque uniquement de fixer la longueur de la chaîne et de rendre utile l'installation du métrage. En dehors de ces deux points, il n'y avait contestation que sur quelques prix de façon.

La Convention du 3 décembre 1904 solutionna cette

grève. Nous la reproduisons plus loin : elle prend comme base de longueur : la chaîne de 166 mètres ; modifie quelques tarifs et énonce que la Chambre syndicale des fabricants de toiles de Bailleul, offrira au métrage public un ourdissoir qui sera installé de façon à pouvoir mesurer les chaînes.

L'Inspecteur du travail et le Commissaire de police ont le droit de contrôler la longueur des chaînes en cours d'ourdissage.

Depuis cette époque — il est vrai que l'intervalle n'est pas bien long ; — il n'y a plus eu d'agitation.

Le contrat est fidèlement observé par les deux collectivités.

Mais il est indéniable que la question du métrage n'est pas encore résolue : on ne se sert pas de la mètreuse, et on ne s'en servira pas, tant que son usage ne sera pas rendu obligatoire.

De là, résultent une situation difficile, des défiances malheureuses et réellement sans objet.

De bons ouvriers sont convaincus — et bien à tort, ainsi qu'il résulte de visites faites à leur domicile (1) — et restent convaincus qu'ils sont exploités, que leur patron leur fait tisser plus des 166 mètres prévus par la Convention. Ils n'auraient qu'à aller au métrage pour s'en assurer, mais ils n'osent pas !

(1) Boissard. La loi du 7 mars 1850 et le Mesurage du Travail à la Tâche, p. 17.

Cette question ne sera donc résolue que quand le métrage sera rendu obligatoire : c'est à cela qu'il faut arriver à tout prix et par n'importe quel moyen.

Une remarque importante à faire, c'est que le mode de paiement, tel qu'il est réglé par les conventions est contraire aux prescriptions de la loi du 7 mars 1850.

Les interpellateurs de la Chambre ne se sont pas fait faute de souligner ce fait : qu'un sous-préfet avait signé une convention illégale : était-ce par ignorance de la loi?

Celle-ci veut que l'ouvrier soit payé au mètre tissé, le contrat du 3 décembre 1904 porte que l'ouvrier sera payé à la pièce. Seulement (1) cette pièce est obtenue par le tissage de chaînes ourdies d'une longueur invariable et conventionnellement obligatoire : 166 mètres ; ce qui permet de savoir à quelques mètres près, la longueur de la pièce tissée.

Les fabricants de Bailleul prétendent ne pouvoir utiliser aucun des systèmes légaux de détermination du prix de façon, notamment le prix « au mètre de tissu fabriqué ».

En effet, si le tisseur était payé au mètre de tissu fabriqué, les tissus de Bailleul étant très grossiers et peu duités, l'ouvrier trouverait à serrer son travail un peu moins qu'il ne le doit, un double avantage : sa pièce s'allongerait de quelques mètres, et il économiserait —

(1) Boissard. La loi du 7 mars 1850 et le mesurage du Travail à la Tâche, p. 17.

du même coup — quelques écheveaux de fil de trame. De telle sorte qu'il toucherait plus pour une pièce plus longue, et qu'il pourrait encore (frauduleusement il est vrai), tirer bénéfice de la trame économisée.

Le mode de règlement dont usent les fabricants de Bailleul n'est nullement dommageable, à une condition: c'est qu'il ne soit pas commis de fraude quant à la longueur de la chaîne ourdie.

Or, cette fraude devient impossible en rendant le métrage obligatoire. Reste l'illégalité du mode de paiement « à la pièce ».

Il y a un moyen de le rendre légal.

La loi de 1850 prévoit dans son article 7 qu'il sera permis par voie de règlement d'administration publique, d'apporter des dérogations à son article premier.

Se basant sur cet article, la Chambre syndicale des fabricants de toile de Bailleul, a, en janvier 1905, émis le vœu qu'un règlement d'administration publique permît de payer au mètre de longueur de la chaîne fournie par le patron.

Pourquoi ne pas transformer le régime actuel de tolérance administrative, en un régime d'autorisation légale, à cette condition que la longueur des chaînes ourdies serait obligatoirement vérifiée au métrage public avant la remise au tisseur ?

ANNEXES AU CHAPITRE VII

Tarif des prix de façon et conditions réglementant le tissage à la main, arrêtés par MM. les Fabricants de toiles de Bailleul, dans leur Réunion tenue, le 12 mars 1889, à la Mairie de cette ville, et acceptés par les ouvriers tisserands.

Articles essuie-mains unis :

	F.	C.
Compte 7 largeur 70 à 80.....	10	50
— — quadrillé.....	11	»

Articles essuie-mains unis :

Compte 7 largeur 70 à 80.....	12	»
— 9 — —	13	»
— 10 — —	14	»
— 11 — —	15	»

Articles ouvrés, largeur 70 à 80 (Encadrés) :

Compte 11.....	17 »
— 12.....	18 »
— 13.....	19 »

Au mètre, sans liteau de trame, 0 fr. 50 de moins.

Encadrés rouges, chaîne de montre : 1 fr. de plus ;

Les mêmes articles, damier fleuri, losange : 1 franc de plus.

Les articles Jacquart, 2 fr. de plus, à la pièce.

Pour les autres articles de toile, tels que filet coton, toiles écruës, on adoptera comme base de prix la façon de 6 francs, payée au-dessus du compte fils en chaîne, sur une largeur de 110 centimètres.

La façon des autres articles ou ceux dits spéciaux sera traitée de gré à gré entre les patrons et les ouvriers tisseurs.

La longueur maxima des pièces tarifées ci-dessus est fixée à cent quarante mètres.

Enfin, chaque ouvrier tisseur sera dorénavant muni d'un carnet ou contrelivret, sur lequel sera inscrit, chaque fois, ce qui leur sera remis par le patron (le compte, le duitage, le nombre de portées en chaînes, le prix de la façon et la longueur approximative).

(Suivent les signatures).

CONTRAT COLLECTIF DE 1903

Tarif des prix de façon et conditions réglementant le ti sage à la main, arrêtés par MM. les Fabricants de toiles de Bailleul, dans leurs Réunions, tenues les 10 et 14 Octobre 1903, à la Mairie de cette ville et acceptés par les ouvriers tisserands.

Les façons seront payées à raison de quatre francs au-dessus du compte pour les torchons unis et les toiles unies, de 60 à 72 centimètres inclus, avec augmentation de cinquante centimes par dix centimètres.

Les torchons et toiles quadrillées, cinquante centimes en plus que les unis, ainsi que les damiers gris et blancs.

Le carreau coupé, cinquante centimes en plus.

Les torchons bordure drapeau fond uni à trois navettes seront payés comme les torchons quadrillés.

Le même article avec quatre navettes, cinquante centimes en plus que les torchons quadrillés.

La chaîne de montre unie ou quadrillée sera payée six francs cinquante centimes au-dessus du compte.

Les serviettes, six francs cinquante centimes au-dessus du compte ; le damier fleuri un franc en plus.

Les satins à dix marches, quatre francs en plus que les douze marches.

Les satins à quinze marches, quatre francs de plus que les dix marches.

Les comptes 10 en 110 de large, sept francs au-dessus du compte.

Les 140, deux francs du compte. Les 180, dix francs de plus que les 140.

Les 8 et 8 ; 10 et 10, seront payés sept francs au-dessus du compte.

Les 2 et 2 ; 4 et 4, compte 9, 18 francs ; un franc cinquante en plus pour les comptes en dessus.

Les 105 de large, compte 9, 24 francs ; un franc cinquante en plus par compte en dessus.

Toiles à matelas, largeur 140 ; compte 9 : 27 francs ; deux francs d'augmentation par compte.

Les Malbrouck seront payés six francs en plus.

Coutils 140, compte 16 : 36 francs. — Coutils 140, compte 18 : 40 francs.

Chaîne de montre fantaisie : 8 francs au-dessus du compte.

Accord unanime entre patrons et ouvriers pour demander l'établissement à Bailleul d'un Conseil de Prudhommes et d'un métrage public, en cas de contestation.

Pour les ouvriers qui resteront plus d'un mois pour terminer une pièce, ils subiront une retenue de cinquante centimes par mois.

Pour les articles non spécifiés il sera pris des arrangements de gré à gré.

Le contrelivret est chose entendue.

La longueur des pièces tissées sera de cent-vingt-huit à cent-trente-trois mètres. Tout mètre en plus de cent-trente-trois sera payé à l'ouvrier ; tout mètre en moins de cent-vingt-huit lui sera déduit.

La présente Convention sera affichée chez les patrons dans le bureau de réception des pièces.

Les patrons s'engagent à ne pas faire travailler dans les faubourgs de Bailleul ou dans les communes voisines à des conditions autres que celles arrêtées dans la conférence tenue le 14 octobre 1903, à la Mairie, sous la présidence du sous-préfet d'Hazebrouck. Il engage, bien entendu, tant les patrons actuels que ceux à venir, ainsi que le tableau y annexé. Il est convenu encore qu'aucune pièce ne sera remise au patron qu'après avoir

été timbrée sur sa lisière finale par le métrage public fixant sa longueur totale.

(Suivent les signatures).

Le Sous-Préfet Président,

Signé : A. SALMON.

Pour copie conforme :

Le Maire de Bailleul :

Signé : E. HIÉ.

TARIF des TISSERANDS à la MAIN

Longueur des pièces tissées : 128 à 133 m. — (Chaque mètre en plus de 133 sera payé, chaque mètre en moins sera déduit)

GUILLOCHÉS		TOILES UNES		COULEUR 2 et 2 4 et 4		OBSERVATIONS
COMPTES	de 60 à 82	COMPTES	Larg. 1 ^m 10	COMPTES	Larg. 0 ^m 80	
Toile unie et quadrillée						Les petites fantaisies seront payées 1 fr. 50 en plus que les guillochés.
7	41 » 44.50	42 »	7	43.50	48 »	
8	42 » 45.50	43 »	8	44.50	49.50	
9	43 » 46.50	44 »	9	45.50	51 »	
10	44 » 47.50	45 »	10	46.50	52 »	
Carreaux coupés, 3 navettes et autres		Serviette à 8 marches		Couleurs 2 à 4 fils		Pour les articles non spécifiés il sera pris des arrangements de gré à gré. Pour les ouvriers qui resteront plus d'un mois pour terminer une pièce, ils subiront une retenue de cinquante centimes en moins.
7	41.50	42 » 42.50	43 »	44.50	25.50	
8	42 » 43.50	44 »	45 »	46.50	26.50	
9	43 » 44.50	46 »	47 »	48.50	27 »	
10	44 » 45.50	48 »	49 »	50.50	28 »	
		Serviette à 10 marches		de 80 à 105		Pour copie conforme, suivent les signatures des délégués ouvriers et des patrons tisseurs à la main.
7	41.50	42 » 42.50	43 »	44.50	29 »	
8	42 » 43.50	44 »	45 »	46.50	30 »	
9	43 » 44.50	46 »	47 »	48.50	31 »	
10	44 » 45.50	48 »	49 »	50.50	32 »	
		Serviette à 12 marches		Toile à matelas		Chaque compte en dessous sera payé 2 fr. en plus.
7	41.50	42 » 42.50	43 »	44.50	33 »	
8	42 » 43.50	44 »	45 »	46.50	34 »	
9	43 » 44.50	46 »	47 »	48.50	35 »	
10	44 » 45.50	48 »	49 »	50.50	36 »	
		Serviette à 14 marches		Toile à matelas		Chaque compte en dessous sera payé 2 fr. en plus.
7	41.50	42 » 42.50	43 »	44.50	37 »	
8	42 » 43.50	44 »	45 »	46.50	38 »	
9	43 » 44.50	46 »	47 »	48.50	39 »	
10	44 » 45.50	48 »	49 »	50.50	40 »	

**Convention du 3 Décembre 1904 entre Patrons
et Ouvriers tisserands à la main de Bailleul :
Grève de 1904.**

L'an mil neuf cent quatre, le trois décembre. Par devant MM. Ottenheimer, sous-préfet d'Hazebrouck et Mœneclaey, 1^{er} adjoint de la Ville de Bailleul : 1° Entre M. Edmond Mortelecque, président de la chambre syndicale des fabricants de toiles à la main :

Agissant au nom des membres de la susdite chambre syndicale de première part ;

2° Messieurs les fabricants de toiles non syndiqués soussignés, de seconde part ;

3° Et MM. Grember, Désiré ; Vandenbrouck, Elie ; Bubbe, Isidore ; Croquette, Désiré ; Isebrandt, Abel ; Keignaert, Victor ; délégués et mandataires des ouvriers tisserands à la main d'autre part ;

ont été conclues les conventions ci-dessous :

Pour les torchons, serviettes, toiles à matelas et couvreurs, les façons seront payées à la pièce de toile aux

prix du Tarif du 14 Octobre 1903, les chaînes auront une longueur fixe de cent soixante-six mètres, cette longueur étant comprise de la première marque à la dernière.

Pour les articles spéciaux non prévus au tarif d'Octobre mil neuf cent trois, la longueur de la chaîne est également fixée à cent soixante-six mètres, les prix de façon seront débattus de gré à gré entre le patron et l'ouvrier.

Pour les toiles grises, le prix de façon à la pièce est ainsi fixé :

Compte	Largeur 110	Largeur 140
12	21	26
13	22	28
14	23	30
15	24	33
16	25	35
17	26	37.50
18	27	40
19	28	42.50
20	29	45

Ces prix s'entendent pour une longueur fixe de chaîne de cent soixante-dix-huit mètres, de la première marque à la dernière.

Pour les chaînes torchons, serviettes, toiles à matelas et couleurs, actuellement ourdies, et non encore tissées, les chaînes courtes seront payées au Tarif d'Octobre 1903, les chaînes longues seront payées en tenant

compte des mètres de fil en plus des 166 mètres adoptés comme base.

La chambre syndicale des fabricants de toiles à la main, offrira, au Métrage public de Bailleul, un ourdissoir, qui sera installé de façon à pouvoir mesurer les chaînes.

Monsieur le Commissaire de Police, conjointement avec Monsieur l'inspecteur du Travail, aura le droit de contrôler chez les fabricants de toiles, la longueur des chaînes en cours d'ourdissage.

Chaque contravention aux présentes conventions entraîne pour le contrevenant, en outre des peines prévues par la loi de 1850, le paiement d'une amende supplémentaire fixée à cent vingt-cinq francs : somme qui sera employée come suit :

Cent francs seront versés au Receveur des Hospices pour être affectés à ces établissements.

Vingt-cinq francs seront donnés à celui qui fera constater une contravention.

Les présentes conventions formant contrat tant entre patrons qu'entre patrons et ouvriers, sont faites pour une durée de dix ans.

Fait à la Mairie de Bailleul, en autant d'exemplaires que de parties intéressées, le trois Décembre 1904.

(Suivent les signatures).

Pour copie conforme :

Le 1^{er} adjoint :

F. MOENECLAËY.

CHAPITRE VIII

Organisations Syndicales

Ces conflits ont fait sentir la nécessité du groupement des forces opposées.

Les patrons ont compris que leurs intérêts étaient liés et qu'en face des coalitions ouvrières, il fallait dresser l'entente patronale.

Les grèves ont poussé des deux côtés à l'organisation et actuellement, à côté du Syndicat des Tisserands, s'élève la Chambre syndicale des Fabricants de toile.

Les deux organisations sont récentes : La région vient seulement de naître à la vie syndicale.

*Association syndicale de l'Industrie Textile de Bailleul
et des Environs*

Fondée à Bailleul, le 2 Novembre 1903, elle a pour but, comme il est dit dans ses statuts, «de constituer une assurance mutuelle contre les conflits et les abus ; de traiter les questions de salaire, l'expertise du travail et les désaccords qui peuvent exister entre les patrons et les ouvriers ».

Lorsqu'un différend s'élèvera sur une question de travail, salaire ou accident, entre le patron et le sociétaire, l'association prendra en mains la cause du sociétaire, si elle la reconnaît juste.

Elle fera tous ses efforts pour prévenir les grèves en proposant la création d'un conseil d'arbitrage composé de mi-partie ouvriers, mi-partie patrons.

Pour être adhérent, il faut avoir pratiqué au moins pendant six mois l'un des métiers de l'Industrie Textile ; verser une somme de 6 fr. 50 centimes d'admission et acquitter une cotisation hebdomadaire de 0.10 centimes, cotisation portée à 0.20 centimes au cas où une grève partielle éclaterait. — Les femmes attachées à l'Industrie textile sont admises ; les femmes syndiquées depuis un an, touchent à leurs couches une prime de quinze francs.

Les statuts prévoient une réunion par mois.

Depuis 1903, cette association fonctionne. Elle a soutenu la grève de 1904. Elle comprenait à cette époque, qui devait être la plus florissante — car c'est dans les débuts, à des moments de crises et de conflits qu'il y a souvent le plus d'adhérents — 500 membres.

C'est peu, si l'on considère que le syndicat comprend toute l'Industrie Textile, tissage mécanique et tissage à la main, et qu'à Bailleul même, on estime qu'il y a environ 1600 tisserands à la main.

Il est stipulé dans les statuts, comme utilisation des fonds de la caisse syndicale, l'emploi cité plus haut, relatif aux femmes en couches. La caisse supporte en outre, les frais de justice relatifs aux procès pouvant s'élever entre patrons et sociétaires, à propos des questions de travail, salaire et accident. Elle supporte encore l'achat des accessoires nécessaires au fonctionnement du syndicat.

Elle supporte peu de chose, en somme ! .

Il n'est pas question, comme cela existe dans beaucoup de groupements ouvriers, de secours à délivrer aux membres syndiqués pendant les périodes de chômage et de grève : Etait-ce par peur du manque de ressources ?

La crainte du peu d'entrain dans le versement des cotisations a dû entrer en compte lors de la confection des statuts. C'est d'ailleurs l'écueil de tous les syndicats, qui, en fin de compte, ne possèdent le plus souvent que des cadres.

II

Chambre Syndicale des Fabricants de toiles à la main, de Bailleul, fondée le 21 Novembre 1904

Elle a pour but, selon l'art. 1^{er} de ses statuts :

1° de rechercher et d'appliquer toutes les mesures propres à sauvegarder les intérêts du tissage à la main et à en améliorer la situation.

2° d'enrayer l'avisement des salaires en unifiant d'une façon immuable les conditions du travail.

3° d'entraver la fabrication clandestine.

Ses réunions mensuelles sont privées ; « tous les membres s'engagent à respecter et à garder le secret des délibérations. ». Les décisions prises ont force de loi, et toute contravention aux décisions prises est passible d'une amende de 125 francs, versée — sauf quelques déductions — dans la caisse du receveur des Hospices, pour être affectée à ces établissements.

Les réunions se tiennent régulièrement et le fonctionnement de la chambre syndicale est très normal.

Elle comprend la presque unanimité des patrons, et compte quinze membres.

Nous avons pu signaler déjà son intervention dans la question du métrage, l'installation qu'elle a faite au métrage public d'un ourdissoir et le vœu qu'elle a émis en faveur du paiement à la pièce, elle est intervenue dans d'autres cas encore, peu importants.

Il est permis d'espérer de cette organisation, d'excellents résultats.

La dualité maintes fois signalée (région de Godevaersvelde et Boeschèpe — région de Bailleul) se manifeste encore en cette question : Les organisations syndicales sont totalement inconnues à Godevaersvelde et Boeschèpe : Les deux patrons de l'endroit ne sont pas affiliés à la chambre syndicale de Bailleul ; aucun ouvrier n'est inscrit au syndicat des tisserands.

Rien ne permet d'augurer un prochain éveil de cette région à la vie syndicale.

CHAPITRE IX

Anéantissement du Tissage à domicile par le Tissage mécanique. Situation générale — Situation locale.

De l'étude à laquelle nous nous sommes livré, il résulte que le tissage à la main, a conservé, dans cette partie de l'arrondissement d'Hazebrouck, une certaine vitalité.

Le nombre des tisserands est assez élevé, l'agitation qui plusieurs fois a secoué les industries textiles, a fait parler d'eux et a prouvé leur importance numérique et économique : Serions-nous en présence d'une exception au mouvement général de décadence du tissage à la main ?

Partout, en effet, on en signale la diminution progressive et continue, parfois la disparition complète. De toutes les industries, l'industrie textile est celle où la

concentration a opéré avec le plus d'énergie, et où le passage de la forme d'exploitation à domicile à celle d'exploitation en usines s'est effectué le plus rapidement.

En *Allemagne*, le tissage à domicile a rapidement décréu entre les deux recensements de 1882 et de 1895.

Les exploitations à domicile dans les industries textiles ont passé de 235.363 à 162.435 entre ces deux dates, et les personnes occupées dans ces exploitations, de 285.102 à 195.780 ; c'est une diminution de 72.928 exploitations et de 89.322 personnes.

Bien que la diminution porte principalement sur le tissage du coton, du lin et de la soie (68.000 personnes dans ces trois industries) les métiers à la main occupent encore 22 % du personnel total dans le tissage du coton et 33 % dans celui de la soie (1).

En *Russie* même, l'évolution est rapide dans le tissage du coton. En 1866 on y comptait 94.566 ouvriers de fabrique et 66.178 tisseurs à domicile.

En 1895, les ouvriers de fabrique sont 242.051, et les ouvriers à domicile 20.475.

Il est remarquable cependant qu'en *Belgique* — pays qui présente de grandes analogies avec la région-frontière que nous étudions — le métier à la main occupe à peu près autant de personnes que le métier mécanique dans le tissage du coton et de la laine, et qu'il en occupe

(1) Cf. Bourguin : Les systèmes socialistes et l'Evolution économique, p. 411.

même davantage dans le tissage du lin. (Recensement des industries et des métiers, 1896).

En *France* : Les statistiques officielles signalaient en 1873, l'existence de 16.837 métiers à bras, pour le tissage du lin ; en 1900, les évaluations portaient à 22.000, le nombre des métiers mécaniques battant et à 20.000 celui des métiers à bras (1).

Ainsi donc, c'est dans tous les pays qu'on signale une décroissance rapide et typique du tissage à la main.

En a-t-il été de même dans notre région ?

Les mêmes forces ont agi en faveur de l'industrie mécanique, et il est facile de constater le recul incessant du métier à bras.

Dans le troisième quart du dix-neuvième siècle, le pays était entièrement couvert de dépôts de fabricants de toiles ; les campagnes étaient pleines du bruit rythmé des métiers à tisser.

Partout on en trouvait : à Estaires, à Bailleul, à Hazebrouck, à Cassel, à Steenvoorde, Saint-Sylvestre-Cappel, Sainte-Marie-Cappel, à Caestre, à Godevaersevlde, Boeschèpe, à Steenbecque et Morbecque. On peut estimer approximativement à plusieurs milliers le nombre des tisserands dispersés travaillant ainsi ; de quatre à cinq mille environ.

Aussitôt après 1875, on a constaté une décroissance

(1) E. Faucheur : Rapport sur les fils et tissus de lin à l'Exposition de 1900, p. 18.

progressive, puis une chute profonde à partir de 1884.

La plupart des industriels fermèrent leurs dépôts : Les tissages mécaniques d'Armentières, d'Estaires et d'Hazebrouck absorbèrent toute la fabrication.

Le tissage à la main évacua peu à peu toute une partie de son ancien domaine pour refluer vers le Mont-des-Cats et Bailleul.

Les localités plus haut désinées ont vu le nombre de leurs tisserands diminuer continuellement pour tomber à zéro. Cassel, Saint-Sylvestre et Sainte-Marie-Cappel, Caestre, Steenbecque, n'en possèdent plus. Steenvoorde, qui fut un des importants centres de production n'en possède plus que deux, alors qu'en 1872 une maison de toiles y occupait à elle seule plus de 80 ouvriers. Et cette maison était loin d'être la seule à faire travailler.

Comme les eaux en se retirant laissent des flaques par endroits, ainsi les métiers à bras sont restés dans les territoires environnant le Mont-des-Cats, tandis que le tissage à la main se retirait de tout le reste de l'arrondissement.

Là même où il a subsisté, il n'a plus sa vogue d'autrefois. S'il y est encore relativement vivace, c'est que toute cette région forme un terrain particulièrement favorable à l'industrie à domicile : aucune autre industrie ne sollicite les bras de cette population très dense.

Pour elle, il serait à souhaiter que le tissage à la main ait encore longue vie. Mais les symptômes sont décourageants !

La lutte contre le tissage mécanique devient particulièrement dure, et le métier à bras aura peine à résister.

A Godevaersvelde, un mouvement d'absorption, lent mais régulier, se fait sur place et permet de craindre une suppression complète dans des temps moins éloignés peut être qu'on ne le croirait.

Là du moins, les métiers mécaniques pourront employer une partie —mais quelle infime partie ! — de la main-d'œuvre qu'ils auront chassée du métier à bras.

A Bailleul, ce mouvement ne se fait pas encore trop sentir. Il n'en est pas moins fatal ; mais ce qui est probable, c'est que là aussi, l'absorption se fera sur place.

Il faut l'espérer, car l'industrie mécanique pourrait ainsi, rendre moins terrible son avènement, en reprenant quelques-uns des bras qu'elle aurait brutalement expulsés de leur traditionnelle occupation.

TROISIÈME PARTIE

Du sort de l'industrie à domicile

CHAPITRE PREMIER

Ses avantages moraux. — Ses inconvénients sociaux

Des raisons d'ordre moral militent en faveur du travail au logis. C'est chez l'ouvrier, un besoin jaloux de conserver son indépendance, de régler comme il lui plaît l'emploi de son temps ; c'est le foyer conservé, la vie de famille sauvegardée.

L'industrie à domicile constitue évidemment un type

de production susceptible *a priori*, d'assurer à l'ouvrier une existence plus heureuse, plus indépendante, plus morale que l'usine.

Les travailleurs eux-mêmes sont très attachés au métier qu'ils exercent chez eux, et l'assujettissement à la fabrique paraîtrait intolérable à beaucoup.

Mais en regard de ces avantages, que de fois n'a-t-on signalé en termes facilement déclamatoires, ces salaires insuffisants, ces longues journées empiétant sur de courtes nuits, une hygiène défectueuse, qui en font, au dire de beaucoup, « la pire forme du salariat ».

En réalité, nous n'avons pas rencontré sur notre route, toutes les questions irritantes que soulève le travail en chambre en général. Dans les campagnes, il ne se présente pas dans des conditions trop défavorables. Les locaux peuvent être malsains, mais l'ouvrier n'y passe pas sa vie entière ; il trouve au dehors l'air pur et la lumière. D'ailleurs, les habitations sont en général, saines et aérées. Chaque ouvrier a sa demeure propre, petite sans doute, mais où sa famille peut se caser sans peine.

Les salaires peuvent être faibles, plus faibles qu'à la ville pour des travaux semblables, mais la vie est moins coûteuse, et aussi, le salaire industriel n'est souvent qu'un supplément de ressources pour des familles rurales qui prennent à bail un coin de terre, possèdent quelques animaux et qui peuvent louer, à certaines épo-

ques de l'année, leurs services à des cultivateurs du voisinage.

Dans des régions agricoles comme la nôtre, la petite industrie domestique est un bienfait, parce qu'elle occupe les bras et procure des ressources en hiver.

La question n'est plus la même dans les grandes villes, où pèse sur l'ouvrier façonnier, l'ensemble de servitudes économiques que l'on a groupées sous le nom de « sweating-system », « régime des salaires infimes, des journées de travail démesurées, des ateliers encombrés et sordides ».

Contre ce régime, tous les milieux où l'on agite les questions sociales se sont élevés ; une lutte sans merci s'est engagée.

Il est impossible, dans le cadre restreint que nous nous sommes tracé, d'en suivre et d'en marquer les phases ; toujours est-il, que beaucoup de législations sont entrées dans la voie de la réglementation de l'industrie à domicile.

CHAPITRE II

Lutte économique entre l'Usine et la Fabrique collective. — Avenir probable de l'industrie à domicile dans la chaussure et dans le tissage.

Karl Marx ne voyait dans l'industrie à domicile qu'une forme transitoire entre les modes de production du passé et la grande industrie concentrée. Il en prophétisait la disparition dans un avenir peu éloigné.

Elle résiste longuement : nous avons indiqué déjà les causes principales de ce fait : aggravation des frais en fabrique, réglementation du travail, existence de larges forces de travail disponibles à bas prix à domicile.

La fabrique n'en agrandit pas moins son domaine. Beaucoup d'industries à domicile luttent désespérément, succombent ou sont appelées à disparaître : on attribue ce phénomène, surtout aux avantages du machinisme et de la division du travail.

Souvent aussi, l'augmentation de la production pousse à la création de fabriques parce qu'on ne trouverait pas à domicile un personnel suffisant : les salaires élevés des fabriques détournent l'ouvrier du travail au logis.

Mais un nouveau facteur intervient, sur lequel on a fondé de grandes espérances, sur lequel beaucoup ont compté pour revivifier l'industrie à domicile : C'est la force motrice à domicile, fournie par de petits moteurs à gaz, à pétrole ou à alcool, et surtout par la transmission de l'énergie électrique.

Déjà ces procédés commencent à se répandre : les rubanniers de St-Etienne et du Forez en particulier, adaptent avec succès le courant électrique à leurs métiers ; chez les canuts de Lyon, les progrès de l'adaptation sont très lents parce qu'elle nécessite le remplacement coûteux des anciens métiers.

Qu'en est-il et qu'en peut-il être dans les industries que nous étudions ?

Chaussure : Le machinisme a entraîné dans l'industrie de la confection des chaussures une infinie division du travail. Dans la manufacture à domicile, nous n'avons rencontré, outre les coupeurs, que deux catégories d'ouvriers les monteurs-finisateurs et les charmeruses.

A la fabrique, l'ouvrage de chacun de ces ouvriers se partage en un grand nombre d'opérations successives confiées à des travailleurs différents.

Au lieu de la piqueuse unique, nous avons les piqueu-

ses du devant, de la claque, du bout rapporté, de boutonnières, les poseuses d'œilletons et de boutons.

Au lieu du monteur-finisher, nous avons des monteuses, couseuses, cloueurs et fraiseurs de talons, fraiseurs des semelles, lisseurs, déformeurs, etc., etc.

Cette division permet un accroissement considérable de productivité de l'ouvrier et diminue en même temps le prix de revient de chaque produit : Plus on fabrique d'articles dans un temps donné, plus les frais généraux diminuent.

Pour survivre, il faut que la confection à domicile puisse utiliser ces modes de travail. Une telle division est-elle possible dans la fabrique collective ?

Il s'agit ici de manipulations successives que des ouvriers font subir à une même matière : Si ces manipulations sont nombreuses, une telle division du travail est impraticable dans la confection à domicile. Nombreuses, elles le sont.

Il est difficile d'admettre vingt ou trente transports consécutifs d'une même matière dans les demeures de vingt ou trente ouvriers, à moins qu'il ne s'agisse d'opérations longues. Or, ici, les opérations successives sont courtes et rapides : la chaussure doit passer quelques minutes, quelques secondes seulement sous la machine.

L'ouvrage que la piqueuse de tiges de l'industrie en chambre exécute sur une seule machine à coudre est, dans la fabrique, répartie entre une douzaine de machines diverses : machines à « piquer », à « claquer », à

« replier les bords », à « surjeter », à faire les « biais », les boutonnieres, les œillets, à apprêter les élastiques, etc., etc.

Pour le montage et le finissage qu'un seul et même ouvrier fait dans la manufacture à domicile, on emploie en fabrique de vingt à trente machines très spécialisées : à coudre les trépointes, à coudre les semelles sur la trépointe, à clouer les talons, à « fraiser les lisses », à lisser à verre, à déformer, à estamper, etc.

Le machinisme, on le voit, a entraîné une extrême division du travail. Nous estimons, qu'en supposant réalisée, grâce au petit moteur, une décentralisation du machinisme, il semblerait difficile de promener la chaussure une quarantaine de fois de logis en logis pour une opération de quelques minutes.

« A l'aide des machines nouvelles, (1) pour travailler « dix heures par jour, le « monteur » devrait emporter « chez lui 200 chaussures, le couseur de semelles 300, « le « fraiseur » 1.200, le cloueur de talons 1.500, le « « bucheur de talons », 1.200, puisque les tâches de « ces ouvriers durent de 24 secondes à 3 minutes.

« Des chariots entiers de marchandises devraient

(1) Aftalion : « La fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement ». Chiffres empruntés par l'auteur au journal *l'Industrie Progressive* du 20 novembre 1901 et au rapport annuel de la Commission du Travail aux Etats-Unis, de 1899, p. 210 et p. 188.

« tous les matins, aller s'engouffrer dans l'étroite demeure des travailleurs. »

De ce qui précède, nous pouvons tirer cette conclusion : qu'il est peu probable que la force motrice à domicile soit un facteur capable d'arrêter ou d'enrayer la marche en avant de la fabrique, et que les progrès techniques actuels ont une tendance à empêcher le développement de l'industrie à domicile pour l'annihiler dans un temps plus ou moins éloigné.

Il nous faut cependant signaler un fait nouveau.

Il y a quelques mois à peine, un ouvrier fougerais, M. Meen, employé dans une fabrique de chaussures est arrivé à construire une machine qui, sous un volume réduit, et sans qu'il soit besoin d'une force motrice considérable, permet de prendre la chaussure après le montage et de la terminer entièrement. C'est-à-dire qu'elle réunit en une seule opération le fraisage, le lissage et le déformage.

Pour peu que l'on découvre des machines de ce genre, notre conclusion serait fortement ébranlée ! Ce fait semble en effet, infirmer notre thèse ; mais il faut observer qu'il s'agit là d'opérations connexes. Il serait plus difficile, et il paraît improbable qu'on découvre des machines pour exécuter à la fois et d'un seul coup, des opérations tout à fait indépendantes les unes des autres, telles que la plupart de celles qu'on rencontre dans l'industrie de la chaussure.

Nous restons convaincu que, dans cette industrie,

l'avenir est à la grande fabrique concentrée.

Dans *le Tissage*, la question est beaucoup plus complexe.

Nous avons rencontré, dans l'arrondissement de Lille, à Haubourdin, un tissage où la force motrice actionne des métiers à domicile — c'est un tissage d'ameublement.

Trente maisons, situées à quelques pas de l'usine, collées les unes aux autres, forment une « Cité ». D'un côté, se trouvent les maisons d'habitation, de l'autre les ateliers, dans chaque atelier, un métier. Le transport de la force motrice est trop coûteux pour permettre la dispersion des petits ateliers.

D'origine très récente, il est difficile de donner une appréciation sur les résultats de ce mode d'exploitation : d'autant plus que rien ne transpire de l'usine et que le directeur sur ce point, observe un silence prudent.

Les ouvriers, qu'on a fait venir de Roubaix et qu'on a choisis parmi les meilleurs, y gagnent par jour, de 5 à 6 francs.

Au point de vue spécial qui nous occupe, savoir : l'avenir de la force motrice dans le tissage à domicile, il n'est pas permis de s'aventurer à donner des conclusions à moins de connaître d'une façon approfondie les industries textiles.

La question est des plus complexes, et de l'avis d'hommes compétents, il résulte que la force motrice peut être destinée à quelque avenir dans certaines in-

dustries textiles : Dans le tissage d'ameublement par exemple, il se peut que ce mode de travail soit bon. Il n'en serait pas de même dans d'autres parties, en particulier dans celles qui intéressent plus directement notre étude : le tissage de toiles (linge, toile d'emballage).

Le progrès technique (1) semble être de permettre à un seul homme de conduire le plus de métiers possible. Actuellement, un des derniers systèmes permet à un seul homme de conduire 17 métiers. Si tel est le progrès dans ces industries, (1) il semble évident que la force motrice sera inutilisée à domicile. Chaque maison deviendrait un immense atelier, et le fabricant aurait certainement plus d'intérêt à faire un atelier central que des quantités d'ateliers privés, qu'il ne pourrait facilement agrandir ou transformer pour les agencer selon les progrès nouveaux.

Quoiqu'il en soit, il est difficile de se montrer très affirmatif sur ce point.

(1) Nous signalons cette opinion sous les plus expresses réserves.

CONCLUSION

Nous avons vu que l'Industrie à domicile était encore pleine de vigueur dans ce terrain particulièrement favorable à son éclosion et à son développement.

La confection des chaussures a continuellement grandi en importance, elle a fait de véritables bonds en ces dernières années ; il semble qu'à l'heure actuelle, elle devienne stationnaire. Il est vrai qu'elle est arrivée à son maximum de développement et qu'elle emploie toute la main-d'œuvre disponible dans ce pays.

Les rapports entre employeurs et employés ont toujours été excellents ; il n'y a pas de raison pour qu'il n'en soit plus ainsi : aucun point noir à l'horizon.

Que peut-on souhaiter de mieux, que la continuation de la prospérité de cette industrie dont les salaires permettent une vie aisée et dont la disparition serait une véritable ruine ?

Si, dans la chaussure, l'usine doit triompher de la fabrique collective — et cela semble fatal — nous espérons que cette transformation se fera graduellement et sans sautes brusques, afin de laisser aux populations qui y sont employées, le temps d'orienter leurs forces vers des occupations nouvelles.

L'état actuel de l'industrie permet toutefois de penser que cela ne se produira pas dans un avenir prochain.

Dans le tissage, la situation ne semble pas fameuse. Les ouvriers sont mécontents et ne continuent à pratiquer le vieux métier que par la force des choses.

Interrogez-les, et tous vous répondront qu'ils préféreraient de beaucoup travailler en fabrique. Mais ils ne peuvent trouver emploi dans les quelques usines de la région, et la plupart ont en horreur l'existence anonyme des travailleurs des grands centres industriels. Ils préféreraient vivre chez eux : peut-on leur en faire grief ?

Au cours de cette étude, nous avons eu l'occasion de signaler les réformes désirables dans le Tissage.

1° Réclamer le vote prochain par le Sénat, du projet déjà voté par la Chambre, chargeant les Inspecteurs du Travail de surveiller l'application de la loi du 7 Mars 1850 ;

2° Définir la situation juridique des ateliers appelés pak-huis — au point de vue de l'Inspection du Travail et de son droit de contrôle sur lesdits ateliers ;

3° Rendre légal le mode de paiement « à la pièce », simplement toléré à l'heure actuelle ;

4° Comme corollaire de la réforme précédente, rendre obligatoire le métrage public, afin que cesse toute défiance de l'ouvrier à l'égard de son patron.

Ces mesures contribueront certainement à améliorer les rapports contractuels naissant du Tissage à la main. Mais elles ne pourront prolonger son existence : Nous avons bien peur d'avoir retracé à ses derniers jours, l'état d'une industrie expirante.

Vu le Président :

R. JAY

Vu : Le Doyen :

LYON-CAEN

Vu et permis d'imprimer :

Le Vice-Recteur de l'Académie de Paris :

LIARD

BIBLIOGRAPHIE

AFTALION. — *Le développement de la fabrique et le travail à domicile dans les industries de l'habillement* ; Paris, Larose : 1907.

BOISSARD. — *La loi du 7 mars 1850 et le mesurage du travail à la tâche.* 1 vol. de l'Association pour la protection légale des travailleurs ; Paris, Larose : 1907.

BOURGUIN. — *Les Systèmes Socialistes et l'Evolution Economique.* Armand Colin, Paris.

DORCHIES. — Thèse. Lille 1907 : *L'Industrie à domicile de la confection de vêtements pour hommes dans la campagne Lilloise.*

FERNAND ENGERAND. — *La dentelle à la main*, opuscule de l'Action Populaire.

KARL BUCHER. — *Les formes d'industrie dans leur développement historique.* Articles de la *Revue d'Economie Politique* : 1892.

PAUL PIC. — *Traité de Législation Industrielle.*

Table des Matières

INTRODUCTION

De l'Industrie à domicile

1° Sa place dans l'Evolution Industrielle.....	7
2° Ses avantages Commerciaux	11
3° Ses formes	12
<i>Les Industries à domicile dans l'Arrondissement d'Hazebrouck</i>	

PREMIERE PARTIE

Industries Féminines

CHAPITRE I. — La confection des vêtements	17
CHAPITRE II. — Le découpage des Dentelles mécaniques	19
CHAPITRE III. — La fabrication de la Dentelle aux fuseaux.	24

DEUXIEME PARTIE

Confection de Chaussures. — Tissage à la main

LIVRE PREMIER. — *La confection des Chaussures*

CHAPITRE I. — Origine. Lieux de production. Objet de la production	31
CHAPITRE II. — Recrutement et apprentissage	38
CHAPITRE III. — Mode. Production	43
Sections { 1° Répartition d'ouvrage	44
2° Travail en atelier	46
3° Travail à domicile	49
CHAPITRE IV. — Frais à la charge des travailleurs	51
Salaires. Catégories d'ouvriers	53
Causes de la variété des salaires. Comparai- son avec les salaires agricoles et indus- triels	57
CHAPITRE V. — Durée du Travail	60
CHAPITRE VI. — Chômage	65
Hygiène	68
Groupements Professionnels	70
CHAPITRE VII. — Extension locale de l'industrie à domicile dans la chaussure. Apparition de la Fabrique. Du développement de la Fabri- que en France et à l'Etranger.....	72

LIVRE DEUXIEME

Du Tissage à domicile

CHAPITRE I. — Origines. Lieux de Production	77
CHAPITRE II. — Mode de Travail	84
Atelier du Tisserand	85
Pak-huis	86
Façonnier patenté	88
CHAPITRE III. — Recrutement	
Chômage	
Durée du Travail	89
CHAPITRE IV. — Situation du Tisserand :	
1° Frais incombant aux Travailleurs	
2° Salaires	94
CHAPITRE V. — La loi du 7 Mars 1850 et son application.	
Contre-Livret. — Métrage public	106
CHAPITRE VI. — Inspection du Travail	127
Les Pak-huis. — L'atelier de St-Jans Cappel.	
CHAPITRE VII. — Grèves.	
Contrats de Travail. — Contrats collectifs....	136
CHAPITRE VIII. — Organisations syndicales	158
Syndicat des Tisserands	159
Chambre Syndicale des Fabricants de toiles.	161
CHAPITRE IX. — Anéantissement du Tissage à la main par le	
Tissage mécanique. — Situation générale. — Situation locale	163

TROISIEME PARTIE

Du sort de l'Industrie à domicile

CHAPITRE 1 ^{er} . — Ses avantages moraux. Inconvénients sociaux	168
CHAPITRE II. — Lutte contre l'Industrie à domicile. — Lutte économique entre la Fabrique collective et l'Usine. — Force motrice. — Avenir de l'Industrie à domicile dans la chaussure, dans le Tissage.	171
Conclusion	178

